

Instrucciones de manejo

Digital Minilabs



d-lab.2:
8060/260,
8060/803, 8060/804,
8060/270, 8060/272,
8060/157 + 8060/255



d-lab.2plus:
8060/261
8060/813, 8060/814
8060/271, 8060/273
8060/158 + 8060/255



netlab.2plus:
8060/505

Instalación

No. de pedido DD+18060255D0
Edición 2005-05-01
Versión Español, 05034_00

Historia de las modificaciones

Versión	Edición	Modificaciones
05034_00	2005-05-01	Reunión de las instrucciones de manejo – Instalación para las máquinas d-lab.2, d-lab.2plus y netlab.2plus

Indice

■

1 Introducción

1.1 Documentaciones disponibles

Las instrucciones de manejo y de servicio completas constan de varios documentos (véase ⇨ tabla de abajo)

El cliente recibe las instrucciones de servicio “Preinstalación” al pedir la máquina.

Las instrucciones ″Instalación″ y ″Manejo″ se entregan con la máquina. La carpeta ″Manejo″ contiene un CD con las instrucciones de manejo completas (con excepción de los esquemas eléctricos).

Las otras partes de las instrucciones de manejo y de servicio se pueden pedir a AgfaPhoto.

Las instrucciones ″Instalación″ y ″Manejo″ se deben guardar en la máquina para que todos los usuarios puedan leerlas.

Instrucciones de manejo	Cliente	Operador	Técnico
Manejo		●	
Instalación	●		●

Instrucciones de servicio	Cliente	Operador	Técnico
Reparación			●
Despiece	●		●
Esquemas eléctricos			●
Preinstalación	●		

Estas Instrucciones de manejo – Instalación son válidas para los siguientes equipos:

Máquinas con láser de gas:

d-lab.2	Tipo 8060/260
d-lab.2plus	Tipo 8060/261

Máquinas con láser de estado sólido:

d-lab.2 select	Tipo 8060/803 y Tipo 8060/804
d-lab.2 basic	Tipo 8060/270 y Tipo 8060/272
d-lab.2 (70mm)	Tipo 8060/157 + 8060/255
d-lab.2plus select	Tipo 8060/813 y Tipo 8060/814
d-lab.2plus basic	Tipo 8060/271 y Tipo 8060/273
d-lab.2plus (70mm)	Tipo 8060/158 + 8060/255
netlab.2plus basic	Tipo 8060/505

1.2 Guía para el usuario

Instrucciones de manejo/servicio	**Información**
Preinstalación	El cliente se encarga de los trabajos de preinstalación mencionados y envía la lista de chequeo a AgfaPhoto a más tardar dos semanas antes de la fecha de instalación.
Instalación	Un transportista suministra la máquina. El manual "Instalación" describe el transporte al lugar de montaje así como la instalación y puesta en marcha del equipo. Un técnico autorizado por AgfaPhoto instalará el equipo y lo pondrá en marcha.
Manejo	El manual "Manejo" contiene todas las informaciones importantes acerca del funcionamiento correcto para el operador: Capítulo 1 Uso de la documentación, normas jurídicas, indicaciones de seguridad, transporte y almacenamiento. Capítulo 2: Módulos de la máquina, funciones y elementos de mando de la máquina, ayuda e información. Capítulo 3: Preparación de los productos químicos. Capítulo 4: Antes de la producción es necesario adaptar el Minilab a las necesidades del laboratorio (ajustes de la máquina) y prepararlo para el tramiento de los pedidos (configuraciones de producto). Capítulo 5: Descripción de los tests que garantizan la calidad de la producción. Capítulo 6: Descripción paso a paso del tratamiento de los pedidos. Capítulo 7: Explicación de posibles errores que pueden ser eliminados por el cliente. Capítulo 8: Descripción de los trabajos de mantenimiento necesarios en la máquina. Capítulo 9: Datos técnicos del Minilab. Capítulo 10: Descripción de las medidas de protección del medio ambiente y eliminación de la máquina. Capítulo 11: Medidas para la puesta fuera de servicio de la máquina. Capítulo 12: Explicación de las abreviaturas y de los términos técnicos utilizados en este manual. Capítulo 13: Indice analítico Capítulo 14: Anexo

1.3 Convenios

1.3.1 Pictogramas

Los pictogramas, las palabras de aviso y los resaltes utilizados tienen el significado siguiente:

- Pasos a seguir



Nota

Indica eventuales falsas maniobras o informaciones adicionales acerca del tema correspondiente.

 **¡PRECAUCIÓN!**

Señala una situación potencialmente peligrosa que puede causar lesiones corporales más o menos graves o daños materiales.

 **¡AVISO!**

Señala un peligro producido por el equipo que implica graves lesiones corporales o hasta la muerte si no se toman las precauciones adecuadas.

 **Herramientas especiales**

1.3.2 Atributos de textos

En este manual se resaltan los pasajes siguientes mediante letras **negritas** / *cursivas*:

1. Nombres de ventanas
   Ejemplo: Pulsando **OK** se confirma el texto indicado y se cierra la **ventana de entrada**.
2. Nombres de botones
   Ejemplo: Pulsar **Segundas copias** para editar las segundas copias
3. *Las letras cursivas* se utilizan en referencias a otros capítulos o párrafos.
   Ejemplo: Véase ⇨ párrafos *Visión de conjunto de los menús* y *Estructura de la pantalla* en las páginas siguientes.

2 Transportar la maquina

2.1 Fundamentos

El Minilab consta de dos componentes, la printer y la procesadora de papel. Cada parte de la máquina está embalada por separado para el transporte al local del cliente.

Los componentes del Minilab se pueden transportar con o sin embalaje con una carretilla de horquilla o un carro elevador. Los componentes desembalados están equipados con ruedas. Esto permite rodarlos hacia el lugar de montaje si la distancia es corta y el suelo plano.

2.2 Peso de los componentes

Máquina	d-lab.2		d-lab.2plus		netlab.2plus	
Componente	Peso de la máquina: embalada	Peso de la máquina: desembalada	Peso de la máquina: embalada	Peso de la máquina: desembalada	Peso de la máquina: embalada	Peso de la máquina: desembalada
Printer	614 kg	489 kg	637 kg	512 kg	540 kg	430 kg
Procesadora de papel	544 kg	410 kg	544 kg	410 kg	540 kg	430 kg
Accesorios	ca. 50 kg	ca. 30 kg	ca. 50 kg	ca. 30 kg	ca. 50 kg	ca. 30 kg

2.3 Prescripción para el transporte de los componentes de la máquina subiendo plantas (transporte vertical)

2.3.1 Medios auxiliares

Las placas del fondo de los bastidores de los componentes del Minilab son los elementos que soportan carga. Los revestimientos laterales así como los componentes del escáner y la unidad de salida de la procesadora no deben ser sometidos a carga. De esto se deduce el concepto de transporte:

Variante 1
Transporte en vertical con viga de carga y eslingas

– Viga de carga en modo de construcción H con cuatro puntos de absorción de carga 2000x1000 ajustables (según DIN 15401 o similar).
– Dos correas de 30x13, unos 4 m de largo para una máquina desembalada, unos 6 m de largo para módulos embalados (según DIN EN 1492-1 o similar)
– Varias correas

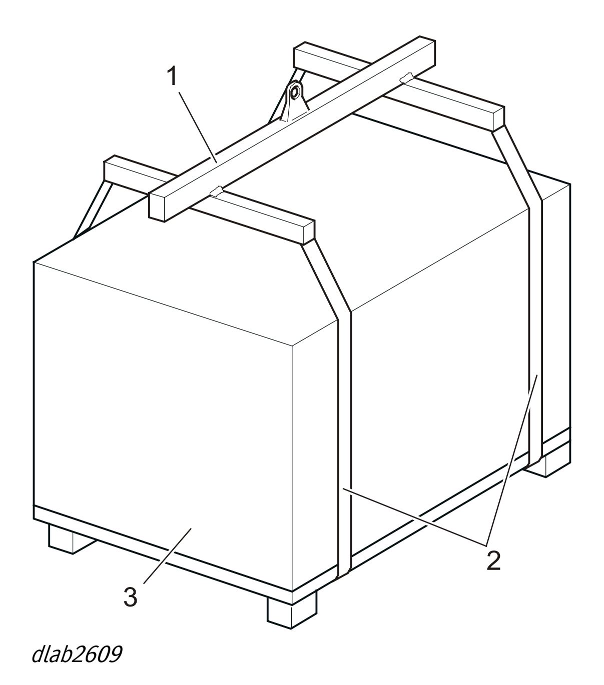
Variante 2 (alternativa)

– Carretilla de horquilla con desplazamiento manual del centro de gravedad (DIN 15401 o similar)

Nota
Las empresas de transporte disponen de los medios de transporte correspondientes.

2.3.2 Transportar los módulos embalados

Se recomienda transportar las máquinas dentro de su embalaje, ya que el embalaje protege las partes sensibles. El dibujo muestra la posición de los medios de transporte:



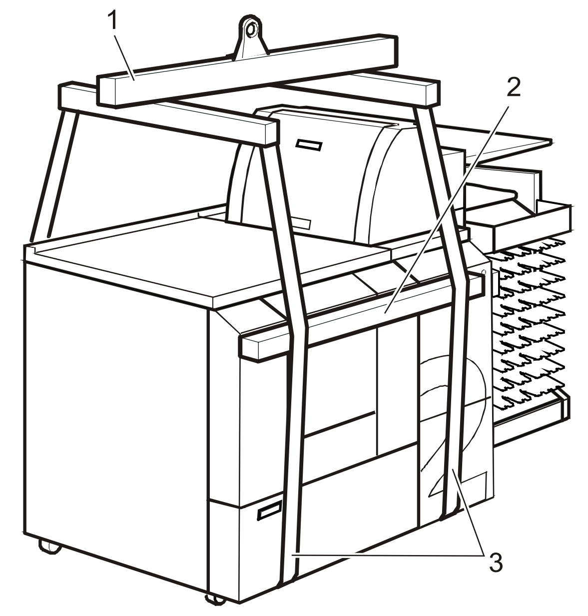
dlab2609

1 Travesaño de carga
2 Correa
3 Printer, embalada

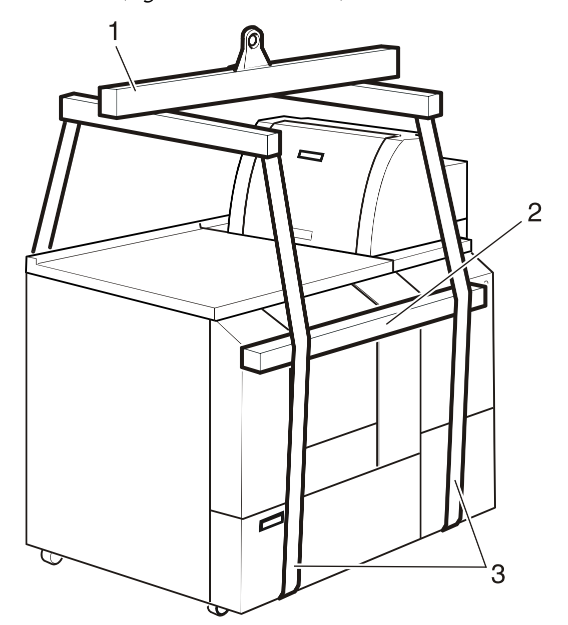
- Las eslingas se apoyan por dentro en los pies exteriores de la paleta. Deben apretar ligeramente la parte superior del embalaje.
- Las correas en la parte superior e inferior del embalaje sirven para que la máquina no se salga de las eslingas (correa no dibujada)
- En caso de embalajes que no tienen pies sino patines de madera, las eslingas deben pasarse por las entalladuras en las vigas de madera.

2.3.3 Transportar los módulos desembalados

- Desmontar las piezas siguientes para transportar la printer:
  - Tablero de mesa (ya está desmontado si se trata de la primera instalación)
  - Tapa unidad de transferencia de hojas (Sheet Transfer, ST)
  - Puerta del chasis izquierdo y derecho



dlab2610 (Fig. muestra el d-lab.2)



0247_005(Fig. muestra el netlab.2plus)

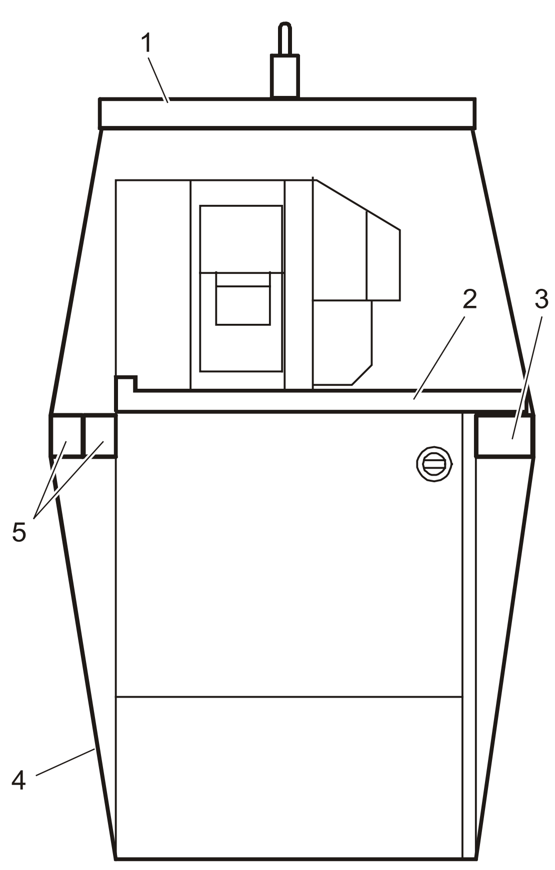
Procesadora de papel:

1 Travesaño de carga
2 Viga de apoyo, en ambos lados
3 Correa

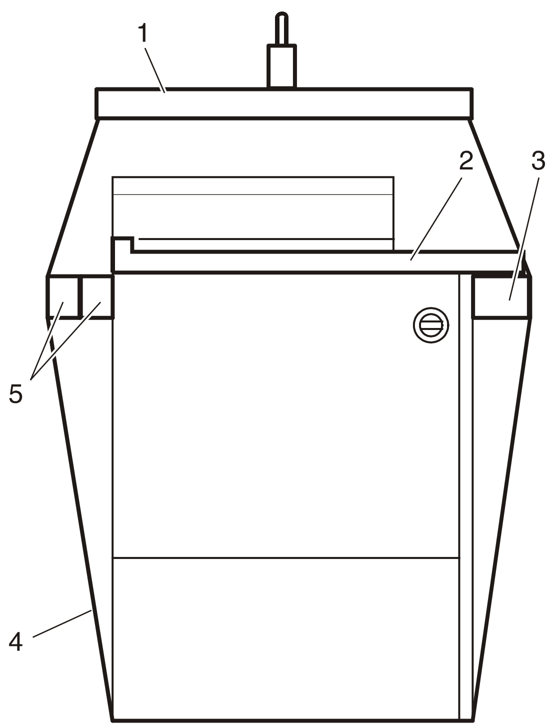
Transportar las máquinas desembaladas tal como lo muestra el dibujo:

- Las eslingas se colocarán alrededor de la máquina a la izquierda y derecha entre el pie y la rueda.
- Añadir un colchón en la parte anterior y posterior para proteger las unidades montadas en la máquina. Especialmente apropiados son las vigas de apoyo recubiertas de fieltro del embalaje de la printer.

- En la parte posterior de la máquina se colocarán dos vigas. El travesaño de carga se ajustará de forma que las eslingas sujeten las vigas pero dejen un espacio suficiente entre las eslingas y las unidades montadas en la máquina.



dlab2607 (Fig. muestra el d-lab.2)



0247_006(Fig. muestra el netlab.2plus)

Printer:

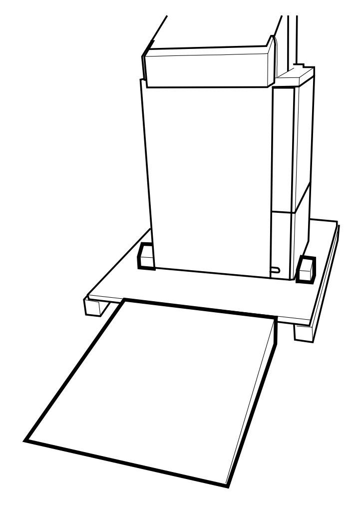
1 Travesaño de carga
2 Tablero de mesa desmontado
3 Viga de apoyo del embalaje
4 Correa: 2 x 4 m
5 Viga de apoyo o also similar:
2 x por lo menos 120 mm de alto

3 Desembalaje de la máquina

La printer y procesadora de papel se entregan por separado y se deben unir cuando se instalan.

3.1 Empujar las máquinas de la paleta

Realizar los pasos siguientes sucesivamente para la printer y la procesadora de papel (véase ⇨ dibujos en las páginas siguientes):



dlabr193

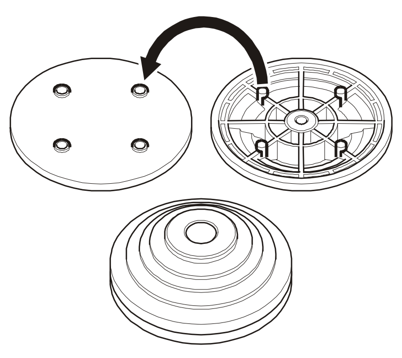
- Abrir el embalaje y quitar el material de embalaje.
- Poner la rampa que viene con la printer en el lado frontal de la paleta.
- Quitar las escuadras de sujeción a la derecha e izquierda de la máquina con una llave de boca o tubular de 16.
- Montar los pies o platos (véase ⇨ *Montar los pies y platos* en la página siguiente) y desatornillarlos hasta que la máquina se apoye sobre ellos y no haya ninguna carga en los en los travesaños de la paleta.
- Sacar los travesaños de la paleta (no están fijados en la paleta).
- Atornillar los pies completamente de forma que la máquina se apoye sobre las ruedas.
- Empujar la máquina de la paleta por la rampa.
- Empujar la máquina al lugar de montaje.

3.2 Montar los pies y los platos



Herramientas especiales
Los pies ajustables que sirven para adaptar las alturas de las máquinas se atornillarán con una llave de boca de 16 mm (printer) y de 24 mm (procesadora de papel).

Antes de bajar los pies, poner las piezas de goma en los platos.

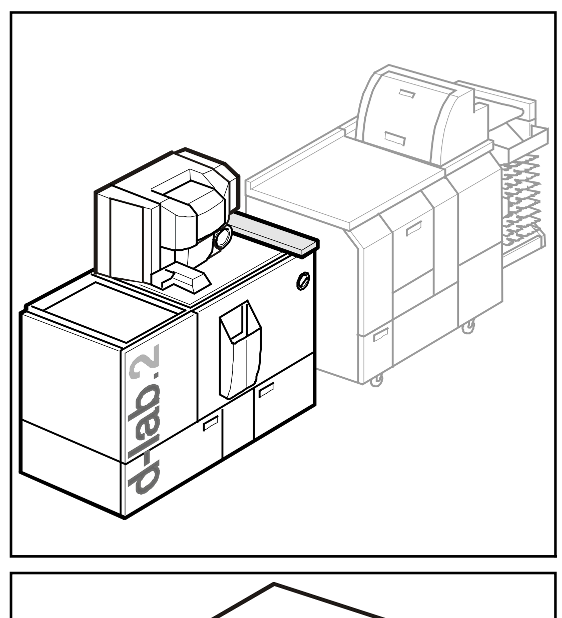


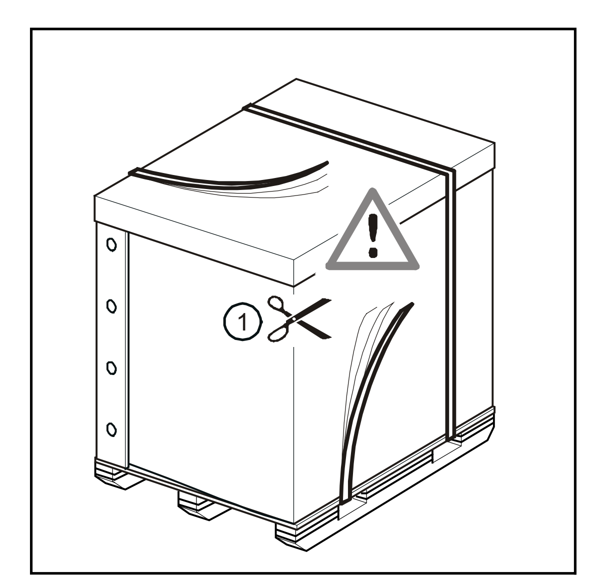
dlabr092

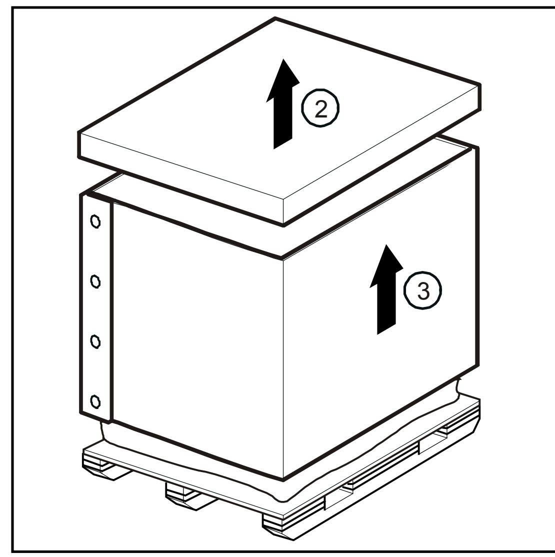
- Printer:
  Si los platos no están montados en los pies:poner lo splatos debajo de los pies y bajar los pies hasta que la articulación esférica se encuentre dentro del plato.
- Procesadora de papel:
  Poner los discos en los pies. Luego se posicionarán los pies ajustables debajo de los tornillos de ajuste para regular la altura de la procesadora de papel.

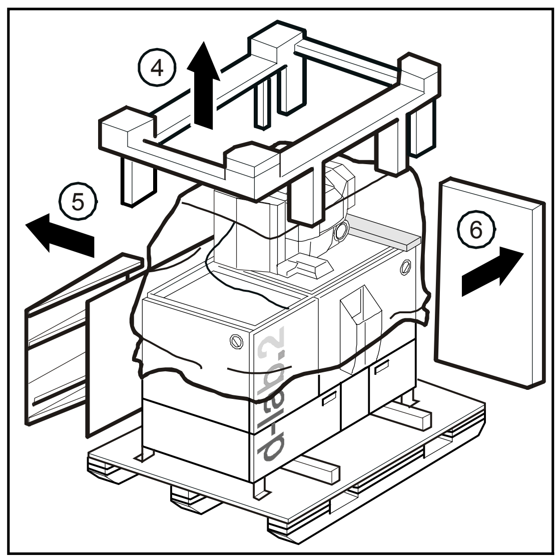
3.3 Printer

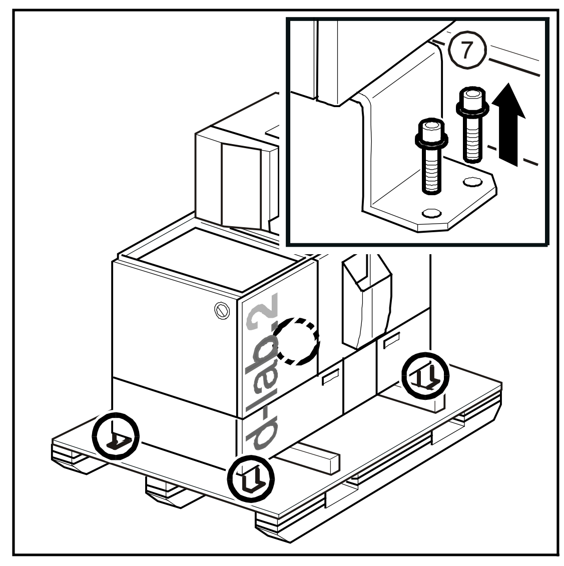
Vale para el d-lab.2/2plus

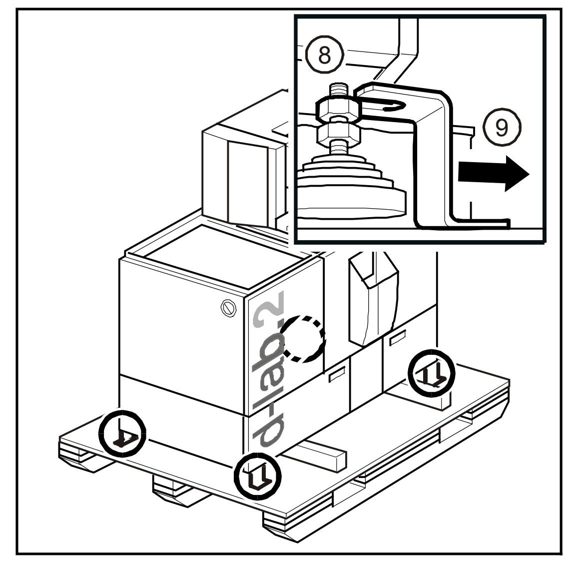




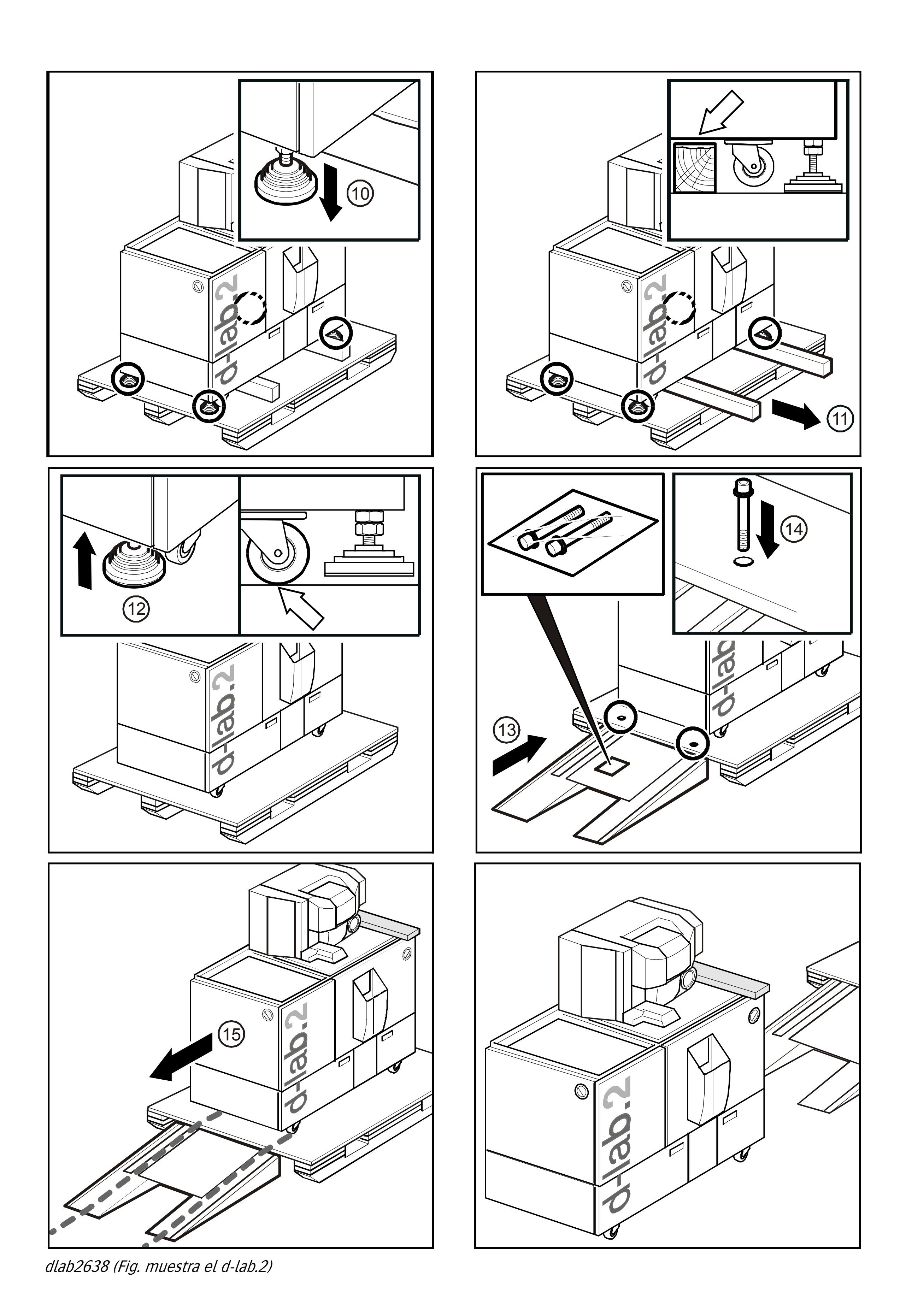






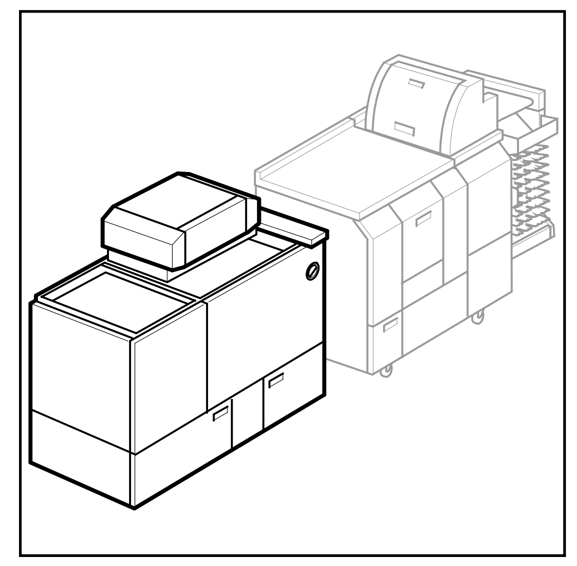


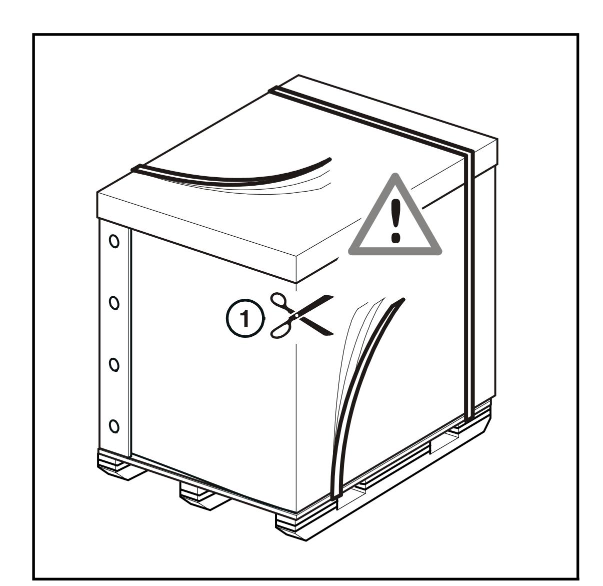
dlab2637 (Fig. muestra el d-lab.2)

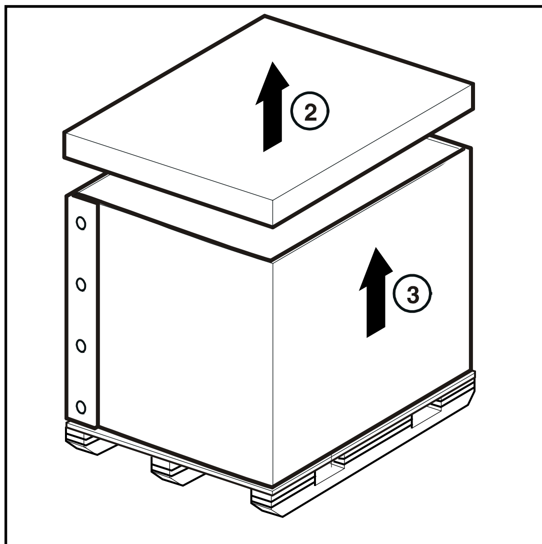


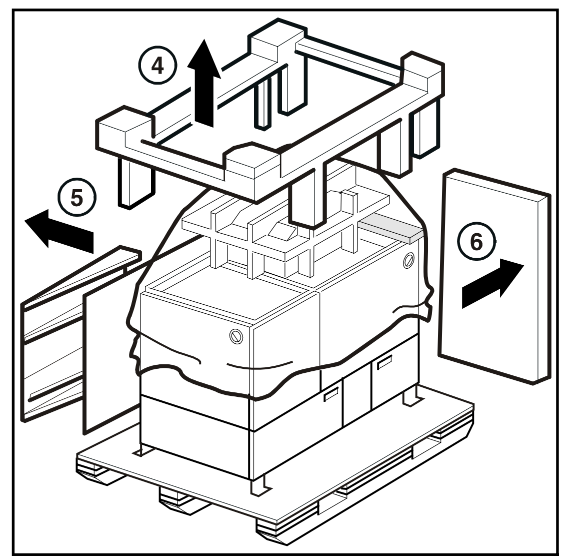
dlab2638 (Fig. muestra el d-lab.2)

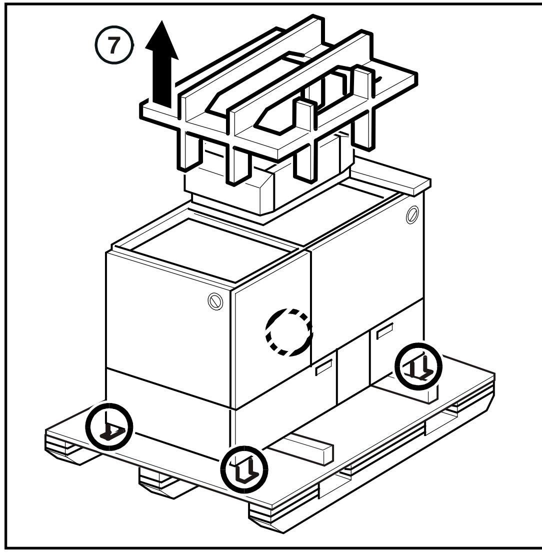
Vale para el netlab.2plus

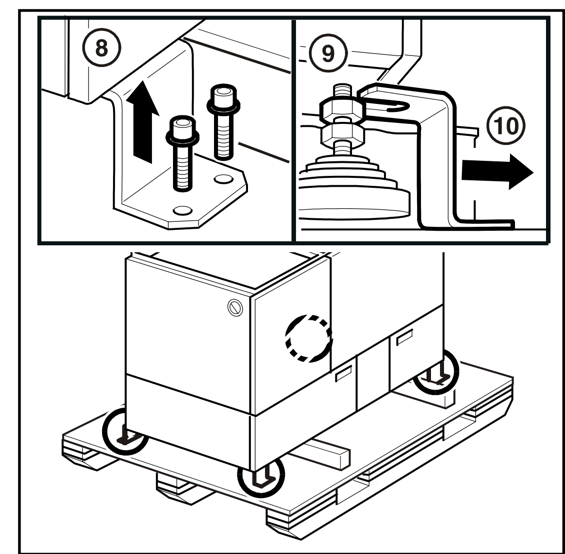




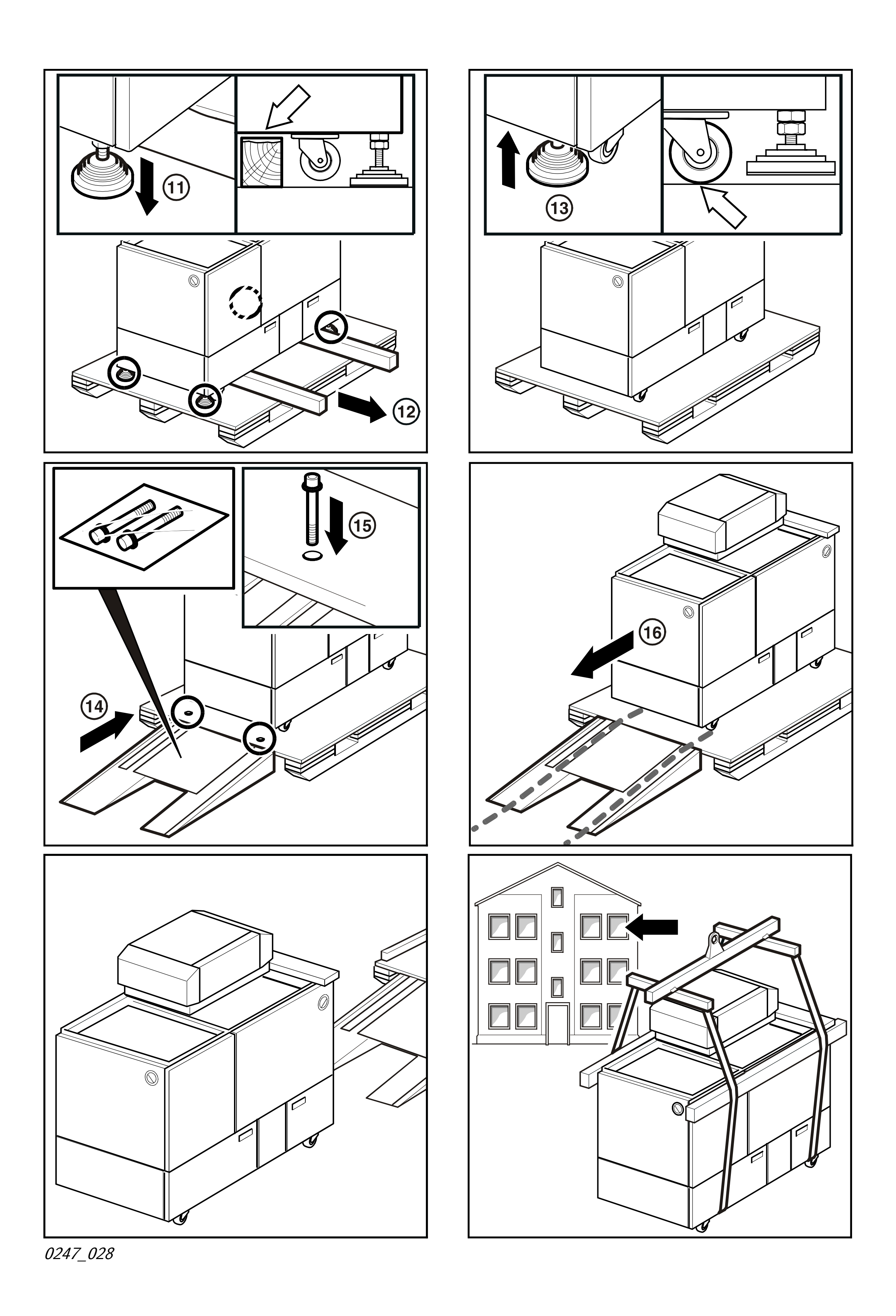








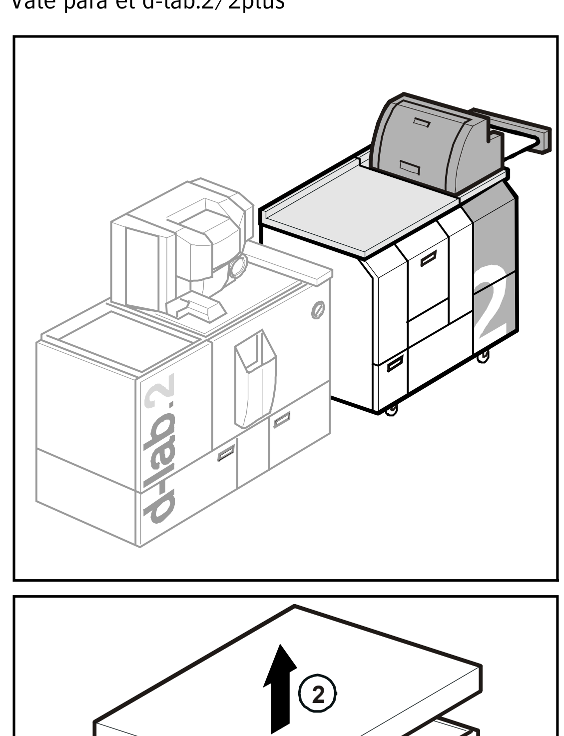
0247_027

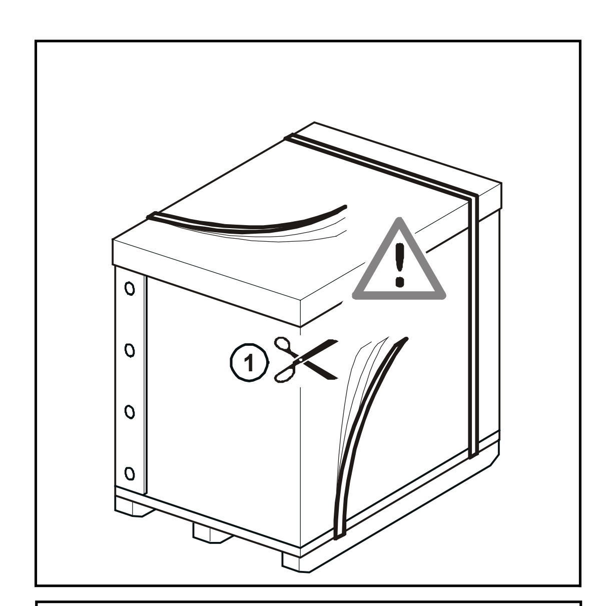


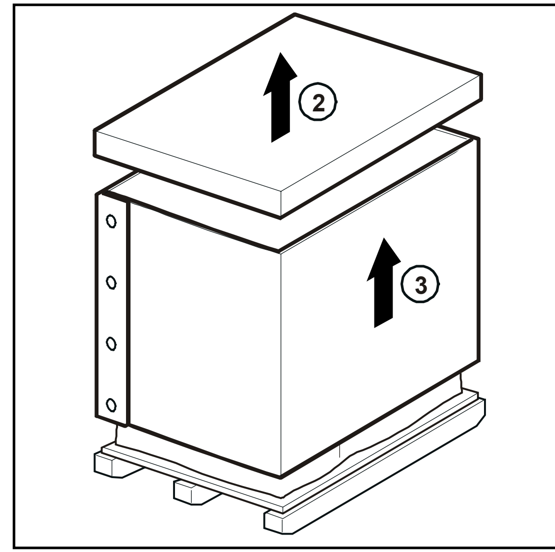
0247_028

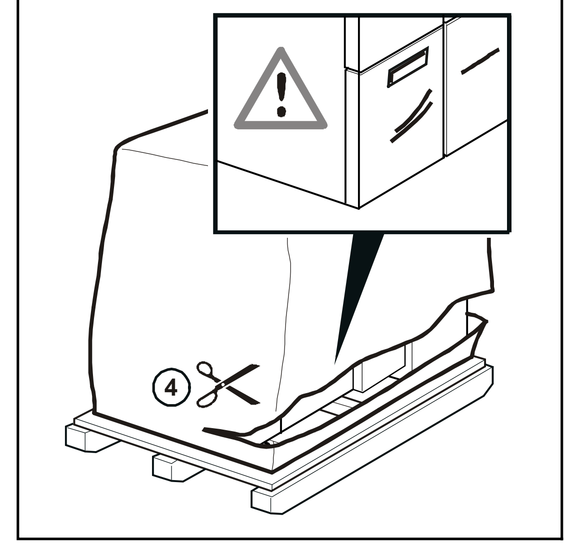
3.4 Procesadora de papel

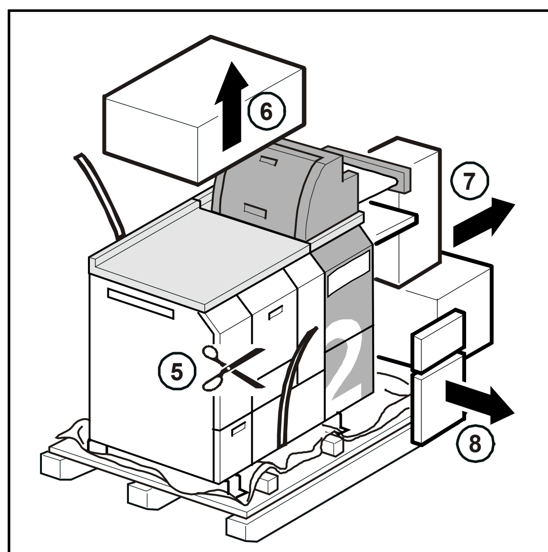
Vale para el d-lab.2/2plus

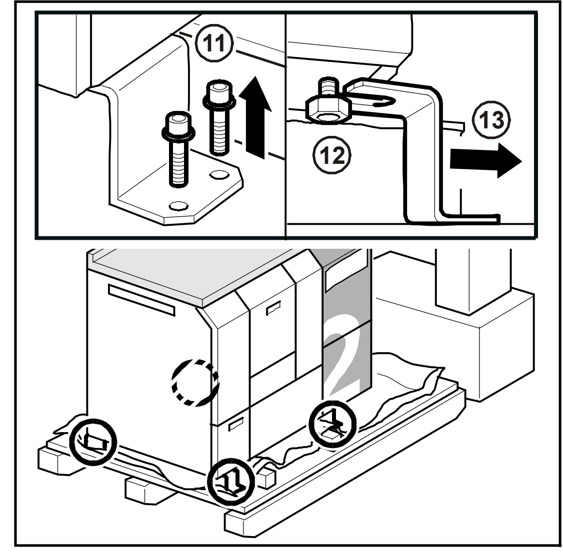




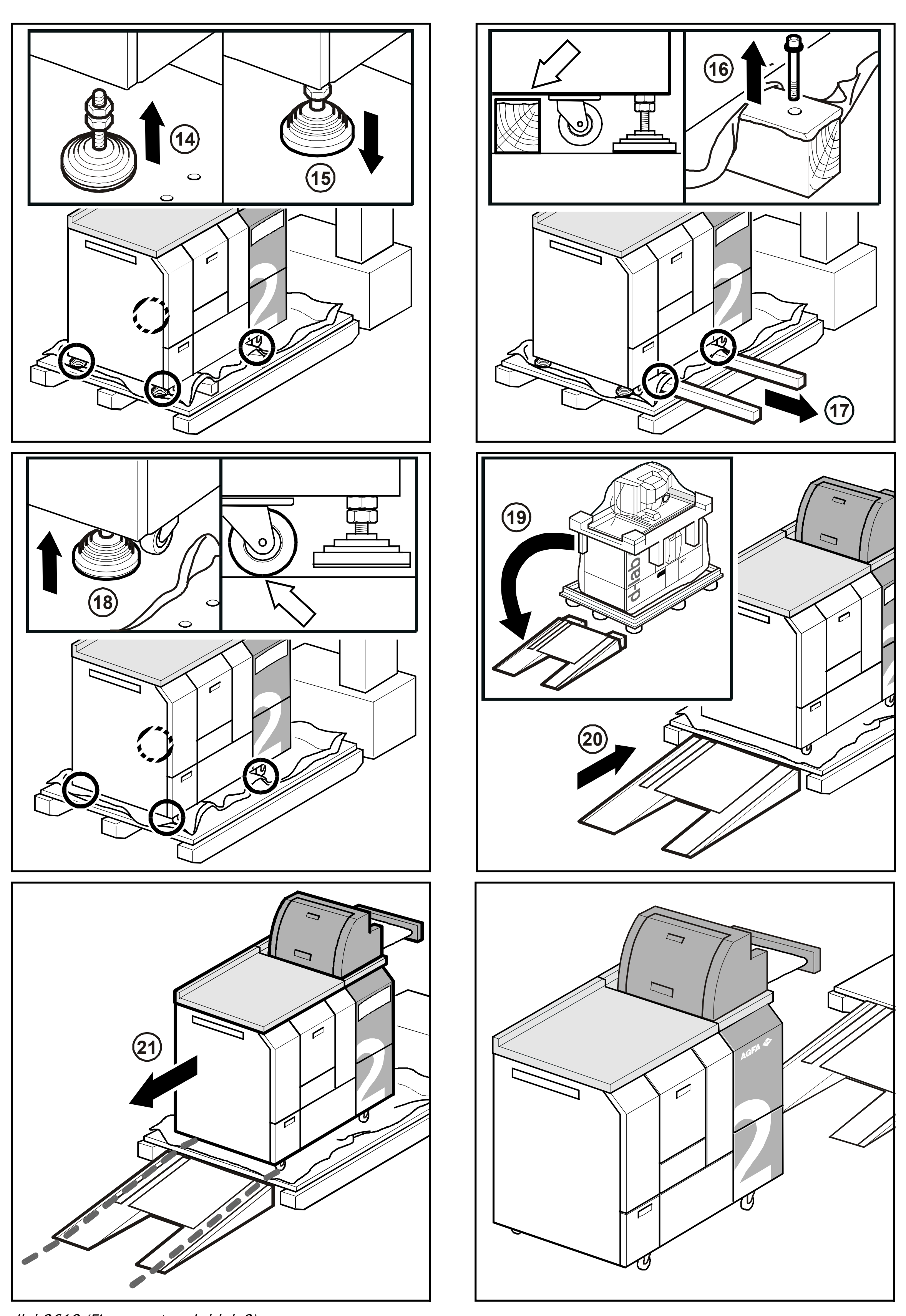






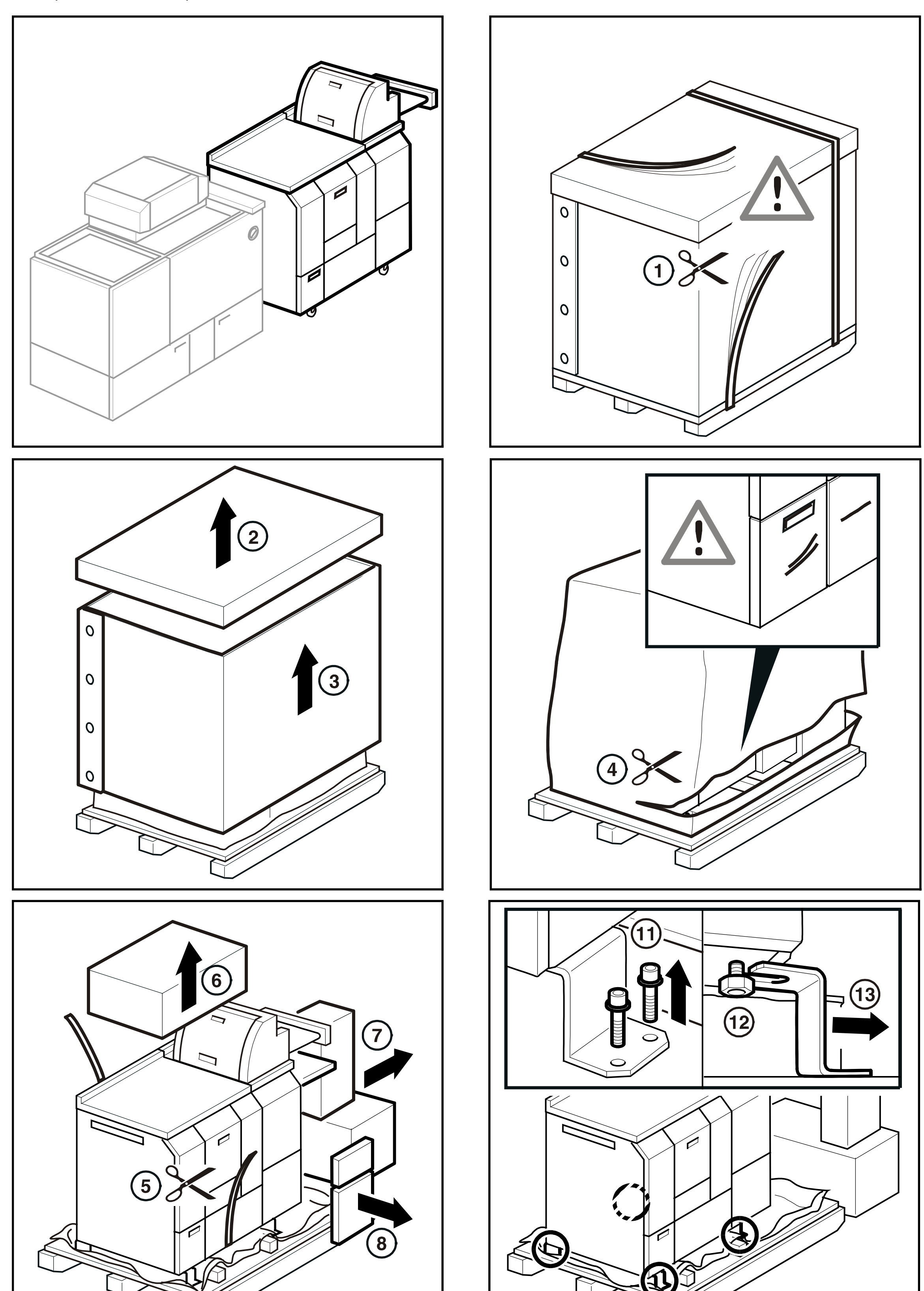


dlab2617 (Fig. muestra el d-lab.2)

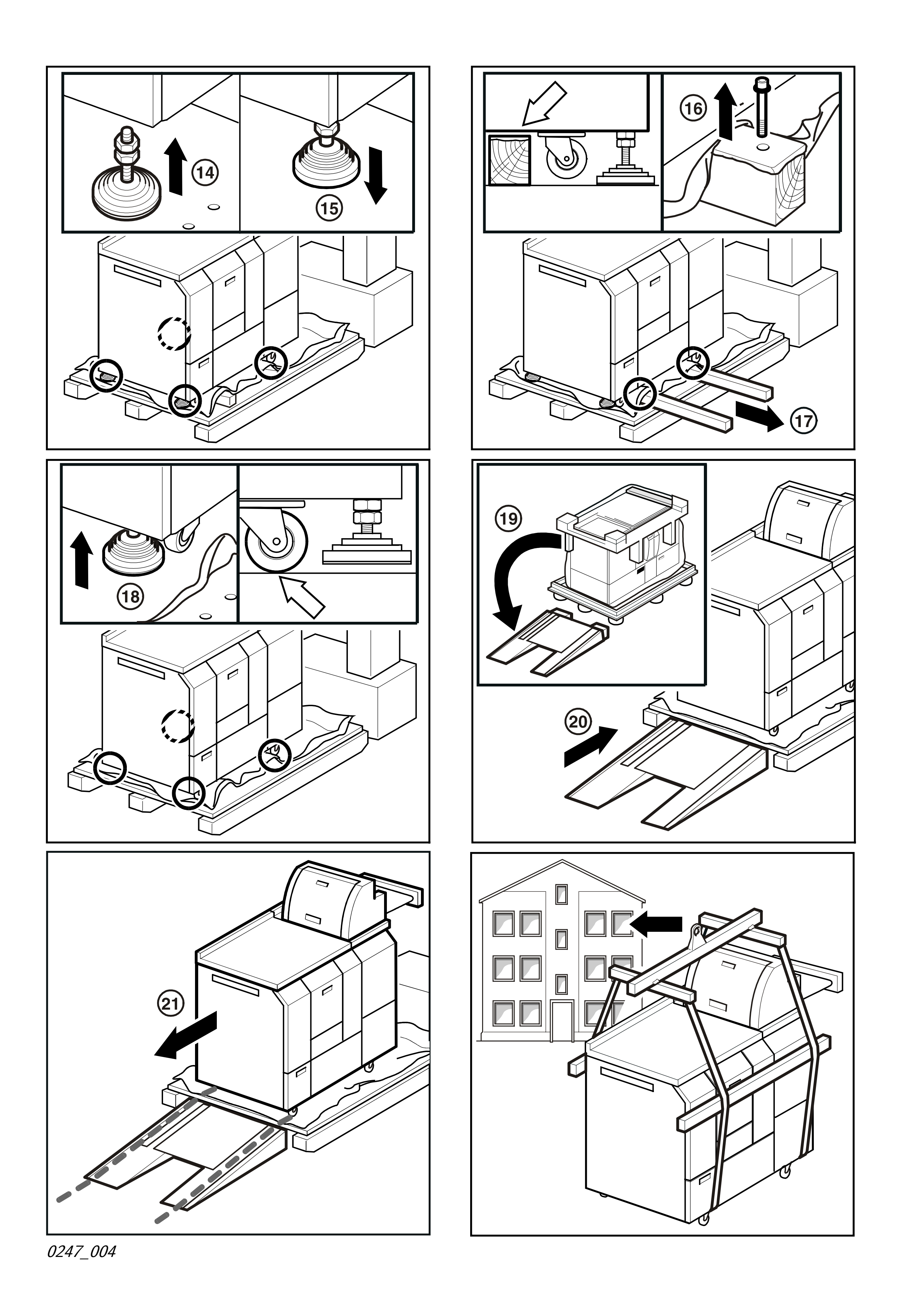


dlab2618 (Fig. muestra el d-lab.2)

Vale para el netlab.2plus



0247_003



0247_004

4 Instalar la máquina

Para la instalación de la máquina se necesitan las herramientas siguientes:

- Juego de llaves Allen largas con punta esférica (2 - 8 mm)
- Llave de boca de 10, 13, 16, 19, 24 (boca de 10 + 19 para unir la printer con la procesadora de papel; boca de 16 y 24 para los pies ajustables)
- Carraca con puntas para levantar la máquina de la paleta de transporte
- Nivel de burbuja de aire (unos 30 cm de largo)
- Destornilladores de estrella, de ranura en dos tamaños
- Fasímetro
- Multímetro

4.1 Instalar la procesadora de papel

Para nivelar la máquina se necesita un nivel de burbuja de aire (de unos 30 cm de largo).

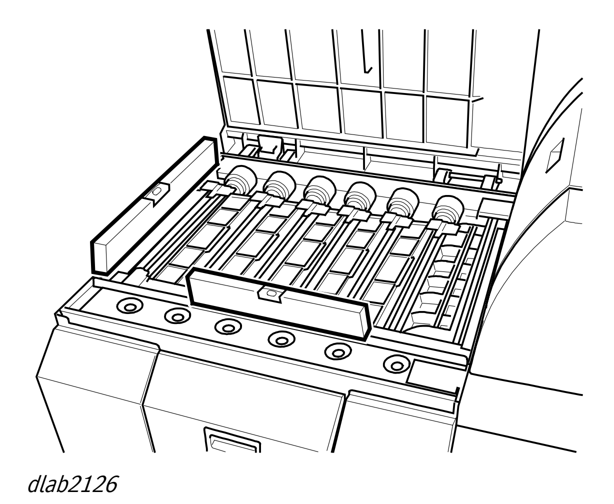
Nota
Antes de la puesta en marcha de la máquina se comprobará y, si es necesario, se adaptará la frecuencia del motor de accionamiento (50Hz o 60Hz). El motor se encuentra en la parte posterior de la máquina. La comprobación y/o el ajuste sólo es posible si entre la máquina y la pared existe suficiente distancia (unos 60cm). Si hay que instalar la máquina más cerca de la pared, hace falta comprobar y/o adaptar la frecuencia antes de la instalación (véase ⇨ *Adaptar el motor de accionamiento a 50Hz / 60 Hz.*

- Poner los discos en los platos para los pies y poner los platos debajo de los cuatro pies.

Nota
Los dos pies traseros solamente están accesibles desde atrás.

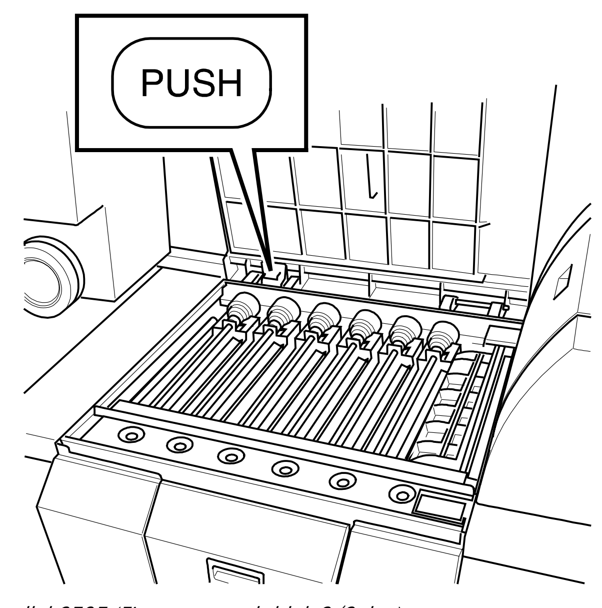
- Girar los pies ajustables hasta que las ruedas queden a 2 -3 mm del suelo.
- Abrir la tapa de la procesadora de papel hasta que encaje (posible solamente en posición vertical).

- Sacar toso los crossovers y ponerlos al lado. No amontonar los crossovers para evitar daños en los rodillos y las guías de papel.
- Soltar el bloqueo de los racks (en el borde posterior de la sección de tanques).
- Sacar un rack tras otro, desembalarlo y volver a ponerlo.
- Volver a poner los crossovers, bloquear los racks.
- Apoyar el nivel de burbuja en el bastidor de los tanques en sentido longitudinal y transversal y nivelar la máquina variando la altura de los pies.



dlab2126

- Cerrar la tapa de la procesadora de papel: Apoyar la tapa con una mano, pulsar el desbloqueo (PUSH) y cerrar la tapa.



dlab2595 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)

4.2 Quitar los seguros de transporte

Todos los seguros de transporte tienen el color anaranjado y se han de quitar antes de la puesta en marcha.

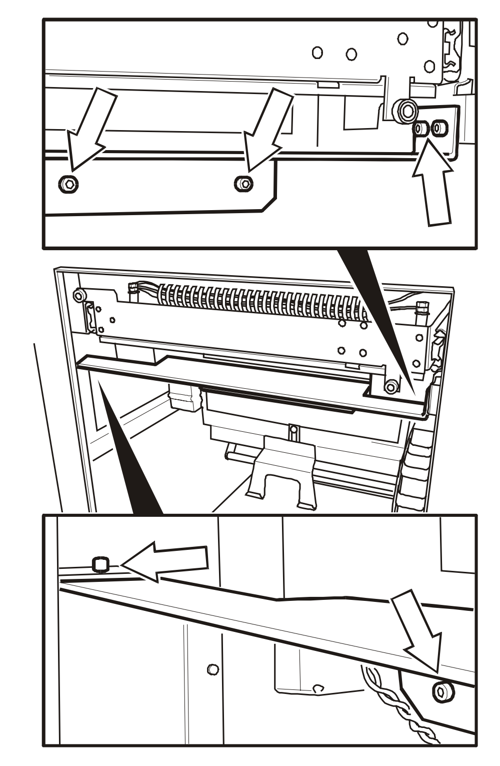
Guardar los seguros de transporte para un transporte ulterior. Se pueden guardar en el espacio libre directamente por debajo de la mesa (véase ⇨ *Montar la mesa y el tablero adicional*).

4.2.1 Unidad de exposición

d-lab.2: Print Engine (PE)
dlab.2plus/netlab.2plus: Print Machine (PM)

La unidad de exposicion está asegurada con una chapa de fijación con siete tornillos Allen (accesible lateralmente después de haber abierto la puerta lateral de la printer) y con dos tornillos hexagonales (accesibles desde arriba después de haber desmontado el revestimiento del escáner y sacado el procesador principal).

Seguros de transporte laterales



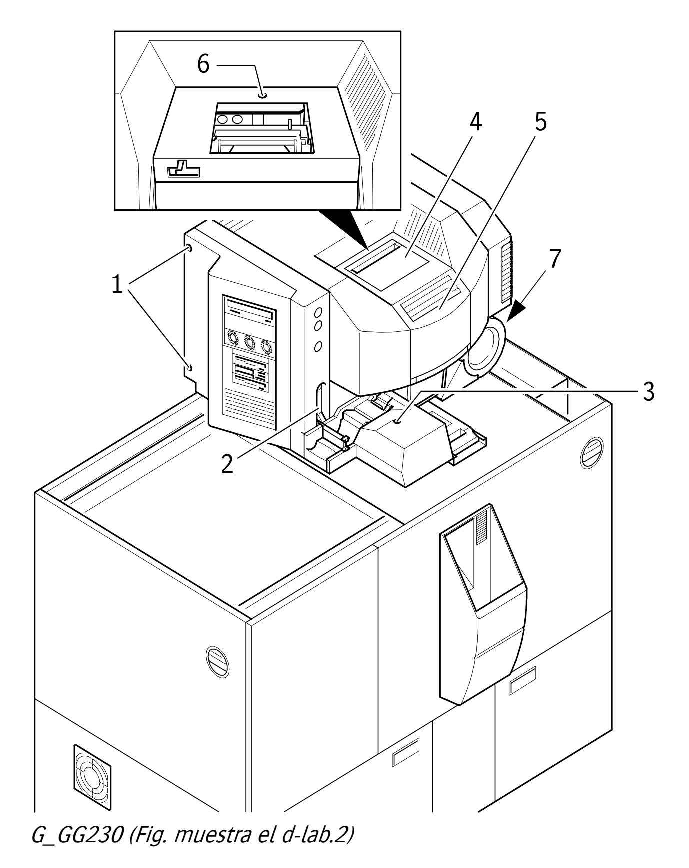
dlabr093

- Abrir la puerta lateral de la printer.
- Destornillar los siete tornillos Allen, al hacerlo sujetar la chapa de sujeción para que no se caiga.
- Sacar la chapa de sujeción y ponerla aparte con los tornillos (no volver a poner los tornillos).

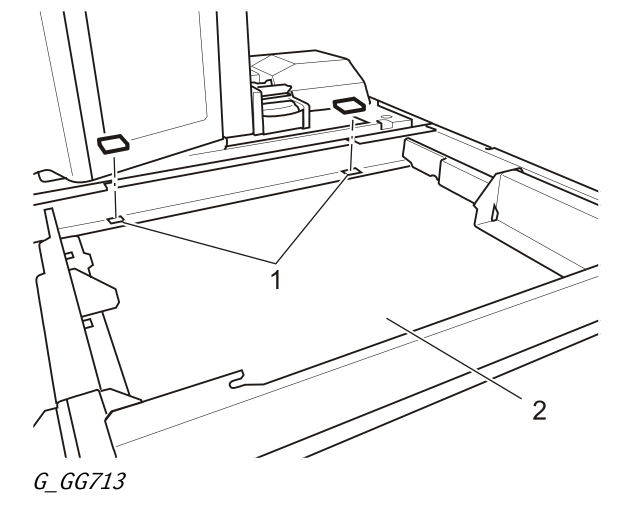
Seguros de transporte superiores

Vale para el d-lab.2/2plus

- Desmontar el revestimiento del procesador principal (soltar dos tornillos a la izquierda del procesador principal).).
- Soltar los dos tornillos de fijación del procesador principal y tirar éste hacia afuera hasta que esté accesible el tornillo por debajo del procesador.
- Desmontar el revestimiento del Cartrige Feeders (3) (tornillo Allen de 3
- Desmontar el revestimiento de la caja de lámparas:
  Quitar la tapa de la lámparas (4) y la de los filtros (5); un tornillo de estrella (6):
- Desmontar el revestimiento del escáner: dos tornillos de estrella (2 y 7).



G_GG230 (Fig. muestra el d-lab.2)



G_GG713

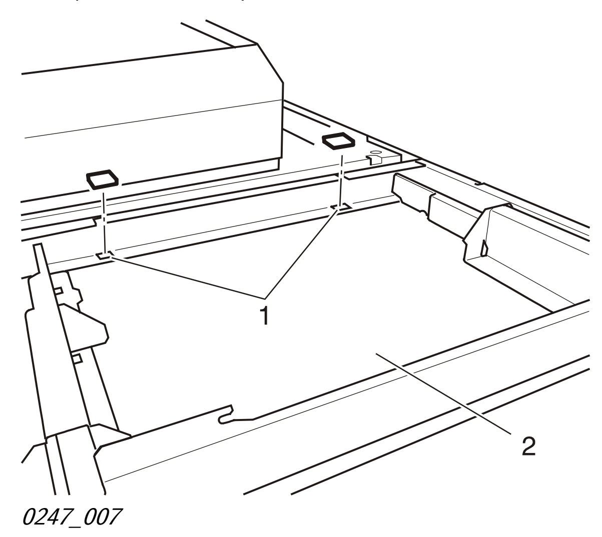
- Destornillar ambos tornillos de transporte (1) y quitarlos.
- En lugar de los tornillos poner los dos tapones negros que vienen con la máquina.



¡CUIDADO!
Sin los tapones puede entrar luz en la printer y el papel se velaría.

- Volver a empujar el ordenador principal hacia adentro y montarlo (aún no montar los revestimientos).

Vale para el netlab.2plus



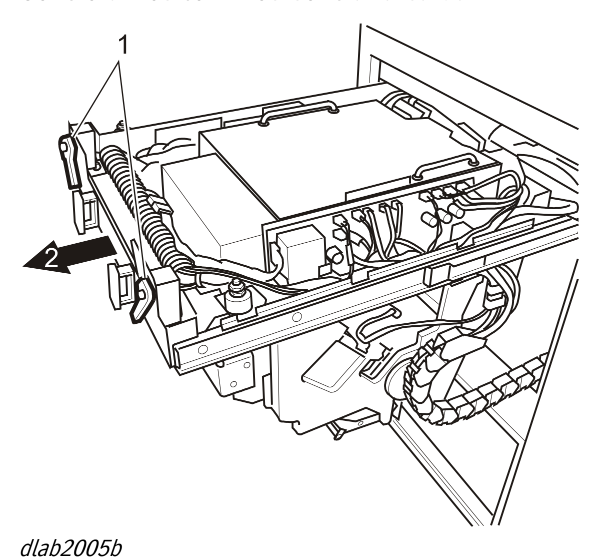
0247_007

- Destornillar ambos tornillos de transporte (1) y quitarlos.
- En lugar de los tornillos poner los dos tapones negros que vienen con la máquina.



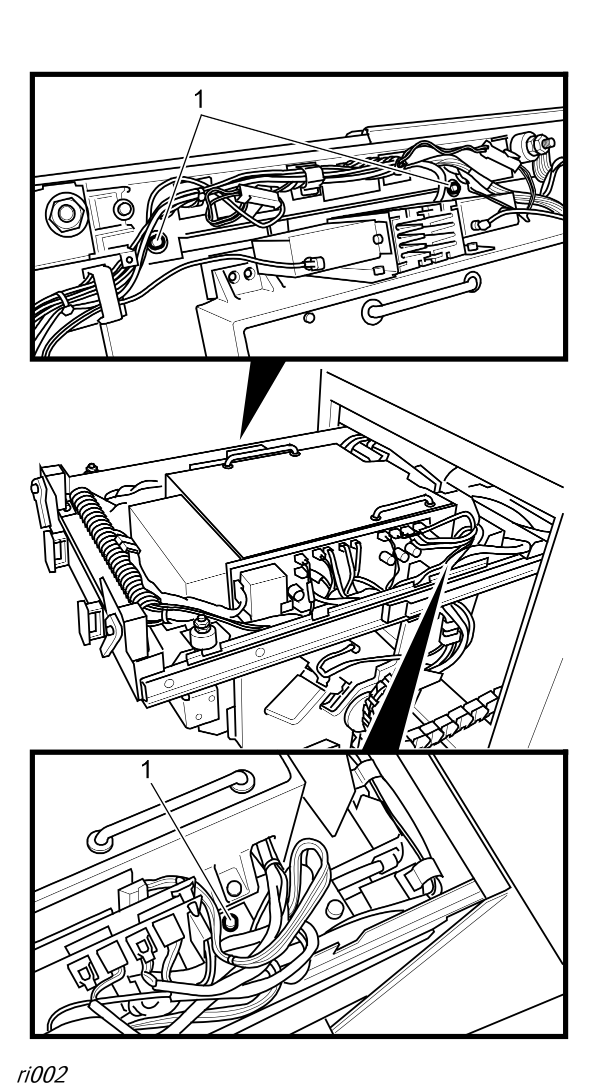
¡CUIDADO!
Sin los tapones puede entrar luz en la printer y el papel se velaría.

Controlar los tornillos contra la caída



dlab2005b

- Soltar el bloqueo de la unidad de exposición (Print Machine, PM) (dos palancas, 1) y sacar la unidad de exposición (2).



ri002

- Controlar y, si es necesario, ajustar los tornillos contra la caída (1):
  - Entre la cabaza del tornillo y la chapa debe haber una distancia de aprox. 2 mm.
  - Fijar los tornillos por contratuerca, ya que de lo contrario se podrían apretar solos.
    Cuando los tornillos están apretados, las vibraciones se transmiten a la unidad de exposición.

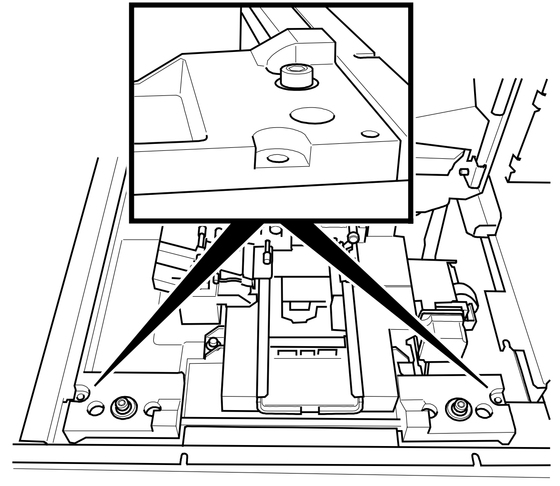
Estos tornillos evitan que se rompan las suspensiones de goma.

- Cerrar la puerta lateral de la printer.

4.2.2 Escáner

Vale sólo para el d-lab.2/2plus

El escáner está fijado en el bastidor de la printer mediante cuatro seguros de transporte (respectivamente dos adelante y atrás). Los tornillos de atrás son accesibles después de haber desmontado el revestimiento del escáner.



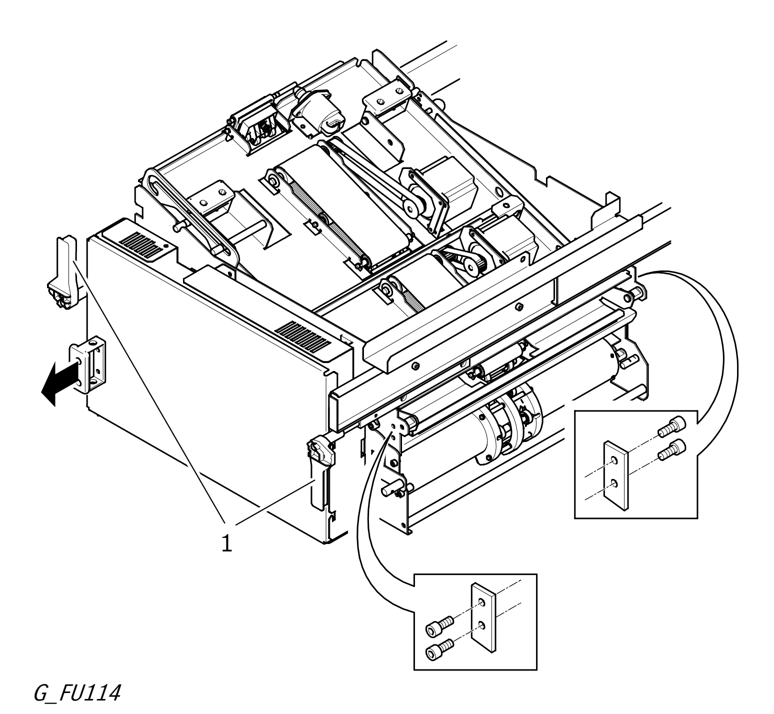
dlabi199

- Si los revestimientos estuvieran montados, es necesario desmontar el revestimiento del procesador principal, el del Cartridge Feeders, el de la caja de lámparas y el del escáner (véase ⇨ *Unidad de exposición / Seguros de transporte superiores*).
- Destornillar los tornillos Allen adelante (véase ⇨ Figura) y atrás, sacar la chapa de color naranja y ponerla a un lado junto con los tornillos (no apretar los tornillos – aún no montar los revestimientos).

4.2.3 Unidad de transporte / Feeder Unit (FU)

Vale sólo para el d-lab.2plus/netlab.2plus

En la Feeder Unit hay dos seguros de transporte que están fijados con respectivamente dos tornillos.



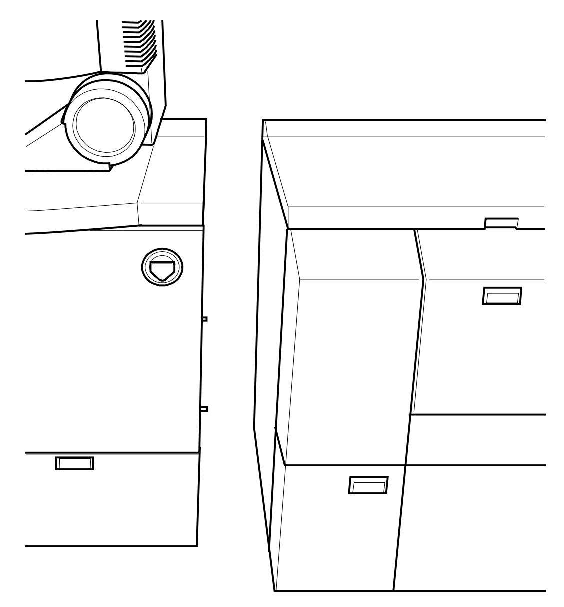
G_FU114

- Abrir la puerta frontal de la printer.
- Soltar la palanca de bloqueo de la Feeder Unit y sacar ésta.
- Soltar los dos seguros de transporte adelante y atrás a la derecha y ponerlos aparte junto con los tornillos (no volver a poner los tornillos).
- Introducir la Feeder Unit, bloquearla y cerrar la puerta frontal de la printer.

4.3 Unir la printer con la procesadora de papel

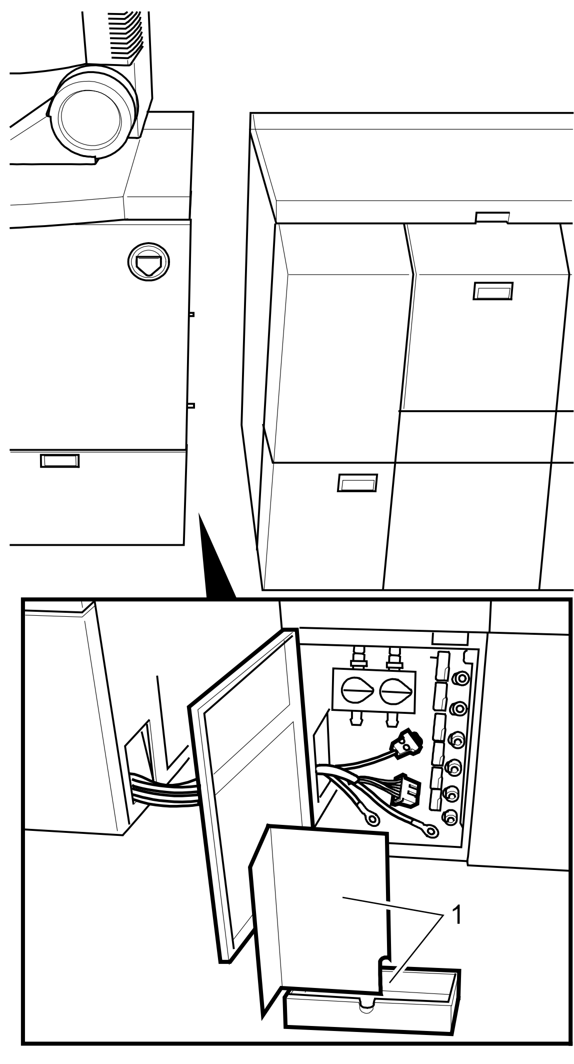
1. Conectar los cables entre la printer / procesadora de papel

Los cables de la printer están sujetados afuera a la derecha mediante cinta adhesiva.



dlab2262 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)

- Acercar la printer a unos 10 cm de la procesadora de papel.

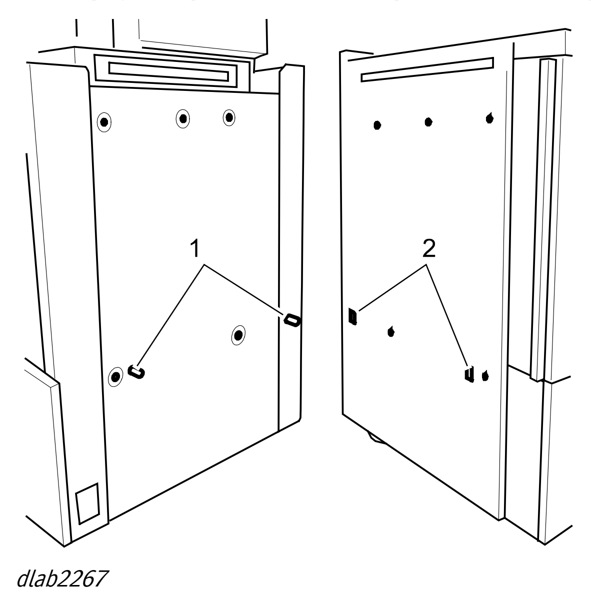


dlab2263 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)

- Abrir la puerta abajo a la izquierda en la procesadora de papel.
- Sacar el tanque de rebose (1) y desmontar la chapa que está montada detrás de los grifos de vaciado (soltar cuatro tornillos)
- Pasar los cables de la printer por la abertura lateral de la procesadora de papel.
- Atornillar los dos cables de toma de tierra en los dos puntos de sujeción al lado de la abertura lateral de la procesadora de papel.
- Unir los dos cables de la printer con los dos cables de la procesadora de papel (enchufarlos).
- Colgar los cables; no deben tocar el fondo del bastidor.

 **¡PRECAUCIÓN!**
Conectar el cable de toma de tierra con cuidado

2. Empujar la printer contra la procesadora de papel

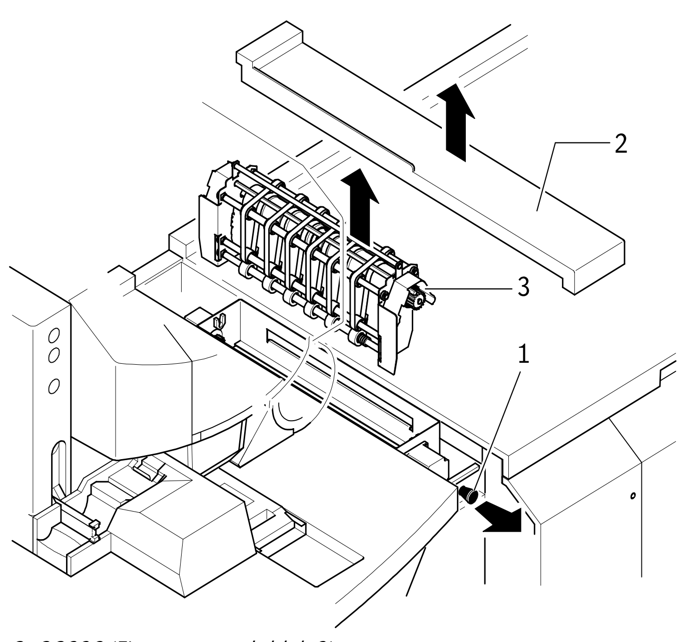


dlab2267

- Empujar la printer contra la procesadora de papel lo más cerca posible, de forma que los pernos de centraje (1) entren en los agujeros alargados de la procesadora de papel (2).
  La printer y la procesadora de papel deben acercarse lo máximo posible. Por los pies ajustables no es posible moverlas posteriormente.
  Cuidar de que los cables no sean apretados.

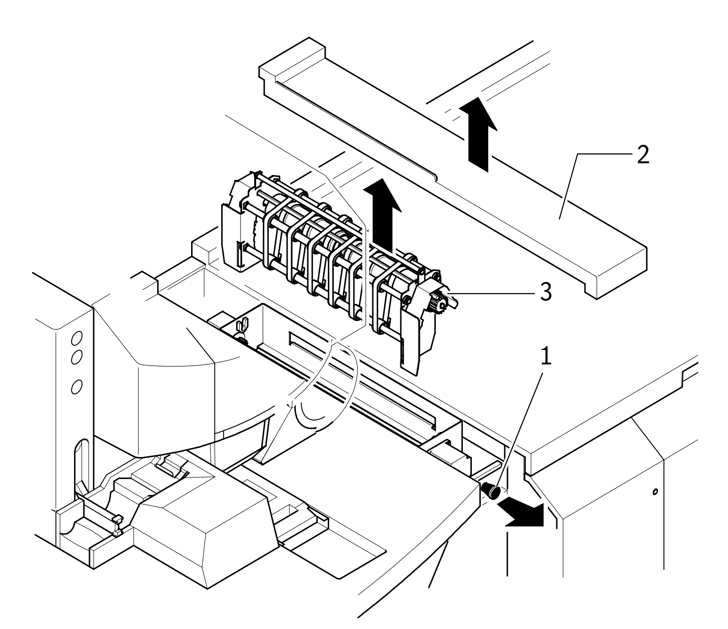
3. Unir la printer con la procesadora de papel mediante tornillos

La printer y procesadora de papel se unen abajo con dos tornillos hexagonales (en el compartimiento del chasis de papel derecho) y arriba con tres tornillos Allen (en la unidad de transferencia de hojas – Sheet Transfer, ST).



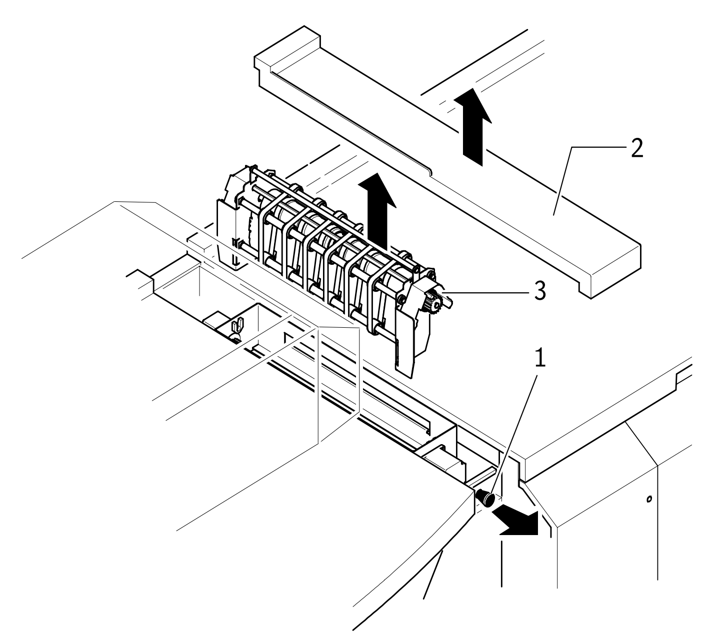
G_GG226 (Fig. muestra el d-lab.2)

- Abrir la puerta frontal de la printer.
- Tirar del botón (1) arriba a la derecha, levantar ligeramente la tapa (2) de la unidad de transferencia de hojas (Sheet Transfer, ST), tirarla algunos centímetros hacia adelante y sacarla.
- Sacar la unidad de transferencia de hojas (3).

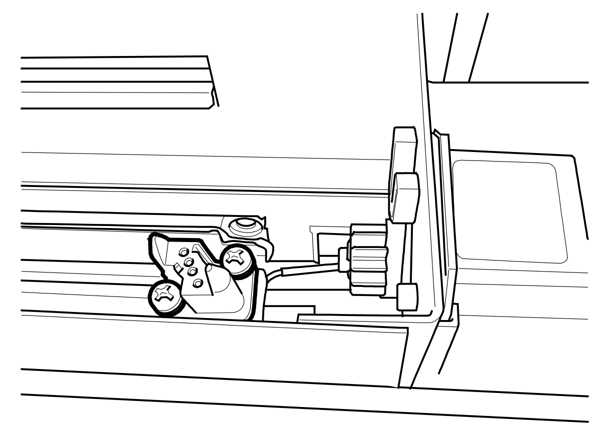


G_GG126 (Fig. muestra el d-lab.2plus)

.

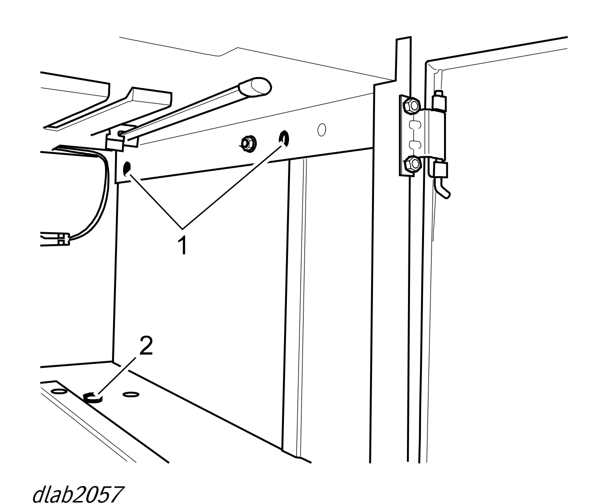


G_GG126b (Fig. muestra el netlab.2plus)



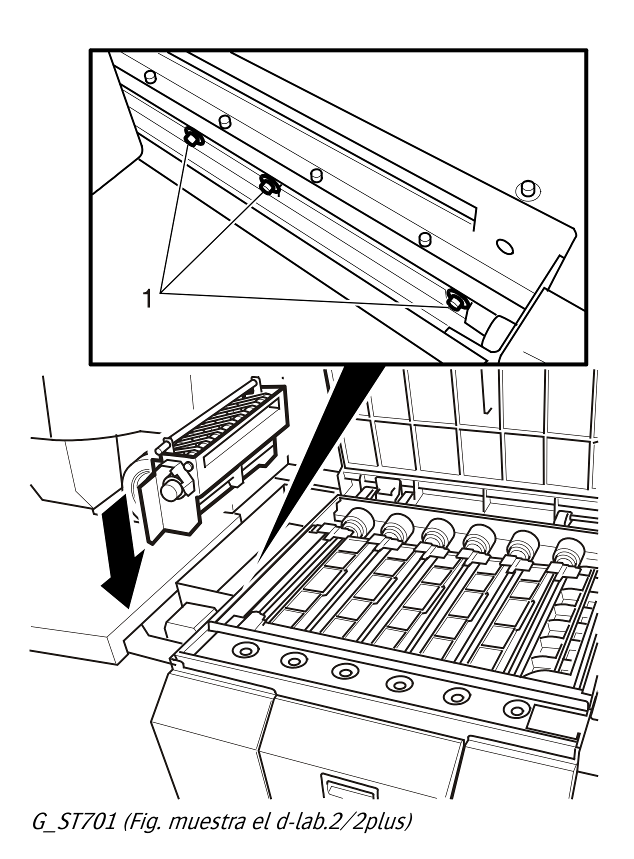
dlab2599

- Soltar los dos tornillos del conector.



dlab2057

- Abrir la tapa de la procesadora de papel hasta que encaje (la tapa solamente encaja en posición vertical).
- Sacar la unidad de entrada CD y el obturador de rodillos (mejor visibilidad de la escuadra de paso al acoplar la printer a la procesadora de papel).
- Abrir la puerta del chasis de papel derecho.
- Adaptar la altura de la printer mediante sus tres pies de forma que los dos agujeros para los tornillos hexagonales (1) estén a la misma altura que los agujeros correspondientes de la procesadora de papel.
  - En esta posición, los pernos de centraje se encuentran en el borde superior de los agujeros alargados de la procesadora de papel.
  - Los dos tornillos están diseñados de tal forma, que su collar solamente entra en los taladros cuando la printer y procesadora de papel están exactamente alineadas.
  - Utilizar una llave Allen de 8 mm para el pie ajustable en el interior.
  - Cuidar de que la printer esté nivelada (si es necesario, comprobar con un nivel de burbuja).
  - Cuidar de que la distancia entre la printer y la procesadora de papel sea lo más pequeña posible.
- Atornillar los dos tornillos hexagonales con una llave de boca de 19.



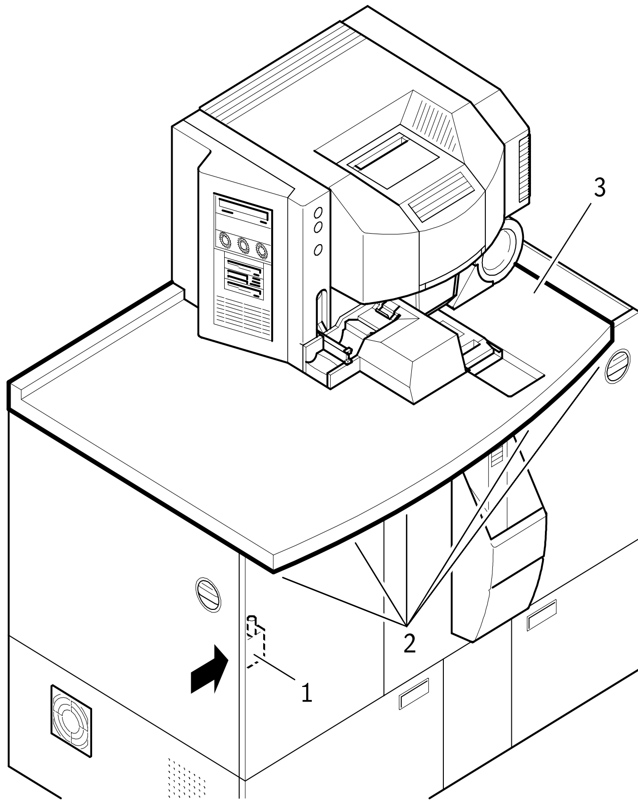
G_ST701 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)

- En la unidad de transferencia de hojas (Sheet Transfer, ST), unir la printer con la procesadora de papel mediante tres tornillos Allen (1).
- Volver a enchufar el conector.
- Montar el módulo de transferencia de hojas ST.
- Poner la tapa de la unidad de transferencia de hojas / Sheet Transfer (ST):
  Primero atrás, leventándo la ligeramente adelante. Luego tirar del botón arriba a la derecha dentro de la printer y bajar la tapa adelante, soltar el botón.
- Cerrar la puerta frontal de la printer.
- Volver a montar la unidad de entrada CD y el obturador de rodillos.
- Cerrar la tapa de la procesadora de papel: Apoyar la tapa con una mano, pulsar el desbloqueo (PUSH) y cerrar la tapa.
- Montar la chapa detrás de los grifos de vaciado (cuatro tornillos, insertar el tanque de rebose y cerrar la puerta.

4.4 Montar la mesa y el tablero de trabajo adicional (opcional)

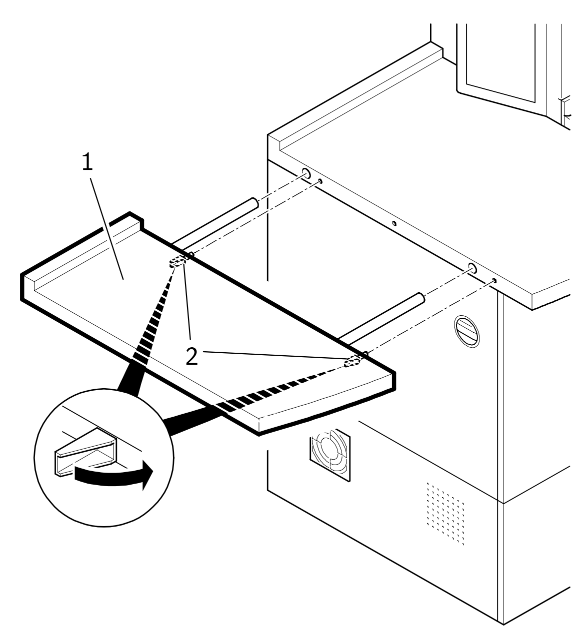
Vale para el d-lab.2/2plus

Nota
La zona por debajo de la mesa puede aprovecharse para guardar los seguros de transporte.



G_GG227 (Fig. muestra el d-lab.2)

- Desmontar los revestimientos (si no se han sacado ya en el paso anterior) (véase ⇨ *Quitar los seguros de transporte*).
- Montar el tablero de mesa:
  Poner el tablero y empujarlo hacia adentro. Para ello eventualmente se debe ladear un poco la mesa en el procesador principal o levantar por la parte del portanegativos. Los tornillos del Cartridge Feeder (alimentador de chasis) se aflojarán un poco para poder levantarlo.
- Abrir la puerta lateral de la printer, desbloquear el perno que bloquea la puerta de la printer adelante a la izquierda (1) y abrir la puerta.
- Cerrar la puerta lateral de la printer.
- Fijar el tablero de mesa con los tornillos Allen (2 y 3). El tornillo (3) queda accesible a través del interior derecho del escáner, para ello abrir a puerta frontal de la printer.

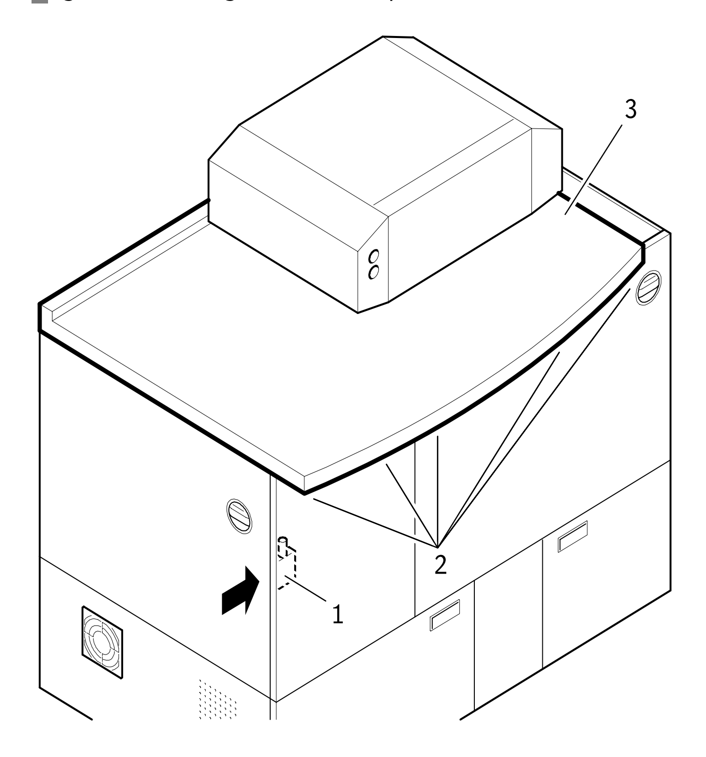


G_GG128

- Montar el tablero adicional (1) o poner los tapones:
  - El tablero adicional opcional se introducirá en las aberturas en el lado izquierdo de la mesa (1) y se fijará con los dos cierres de apriete (2) que hay debajo (poner los cierres de apriete hacia un lado).
  - Si no se monta el tablero opcional, poner los cinco tapones (que se entregan embalados por separado).
- Aún no montar el revestimiento del escáner y del procesador principal.

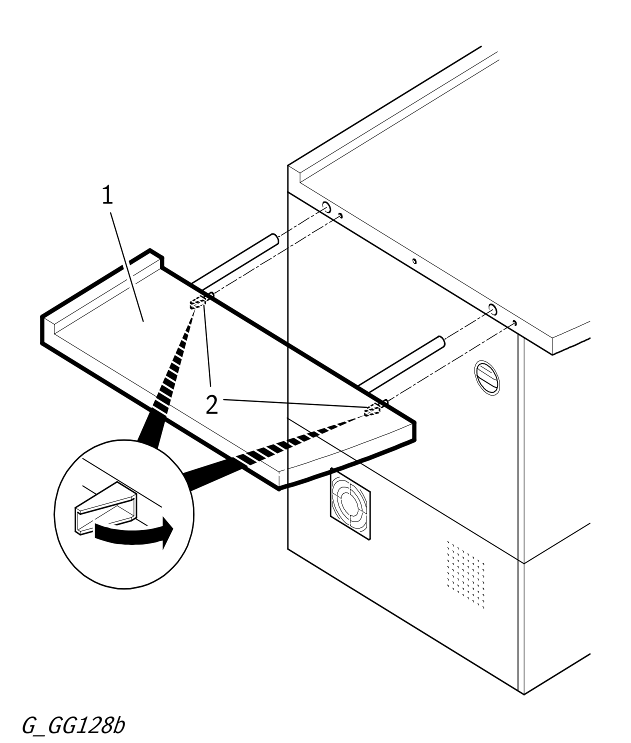
Vale para el netlab.2plus

Nota
La zona por debajo de la mesa puede aprovecharse para guardar los seguros de transporte.



G_GG127b

- Montar la mesa:
  Apoyar la mesa y empujarla hacia adentro (no hace falta desmontar el ordenador).
- Abrir la puerta lateral de la printer, desbloquear el perno que bloquea la puerta de la printer adelante a la izquierda (1) y abrir la puerta.
- Cerrar la puerta lateral de la printer.
- Fijar el tablero de mesa con los tornillos Allen (2 y 3). El tornillo (3) queda accesible a través del interior derecho del escáner, para ello abrir a puerta frontal de la printer.



G_GG128b

- Montar el tablero adicional (1) o poner los tapones:
  - El tablero adicional opcional se introducirá en las aberturas en el lado izquierdo de la mesa (1) y se fijará con los dos cierres de apriete (2) que hay debajo (poner los cierres de apriete hacia un lado).
  - Si no se monta el tablero opcional, poner los cinco tapones (que se entregan embalados por separado).

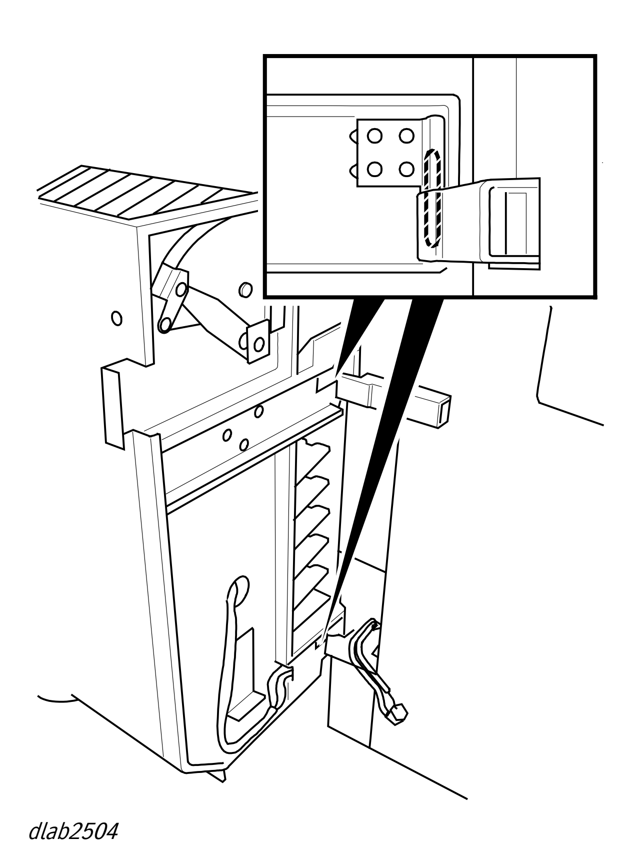
4.5 Montar el cepillo limpiador y el enrollador

Vale sólo para el d-lab.2/2plus

- Introducir el cepillo limpiador en horizontal y abrir la parte superior.
- Montar el enrollador:
  Cuidar de que el enrollador esté bien introducido en el lado izquierdo.

4.6 Montar el sorter en la procesadora de papel

El sorter se engancha en la procesadora de papel mediante dos pernos y se fija con un tornillo. El tornillo y los dos pernos se encuentran dentro del embalaje del sorter.

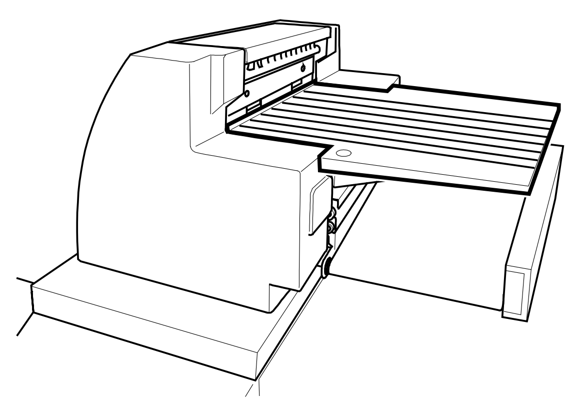


dlab2504

- Enganchar los dos pernos en los agujeros en la procesadora de papel. El perno más corto aplanado se debe introducir con el lado achaflanado hacia arriba.
- Poner el sorter en los enganches.
- Unir los conectores macho y hembra del motor de accionamiento.
- Atornillar el sorter en la procesadora de papel (pared lateral derecha, 1 tornillo).

4.7 Montar la bandeja para copias grandes

La bandeja está empaquetada junto con las piezas para la procesadora de papel.



dlab2505

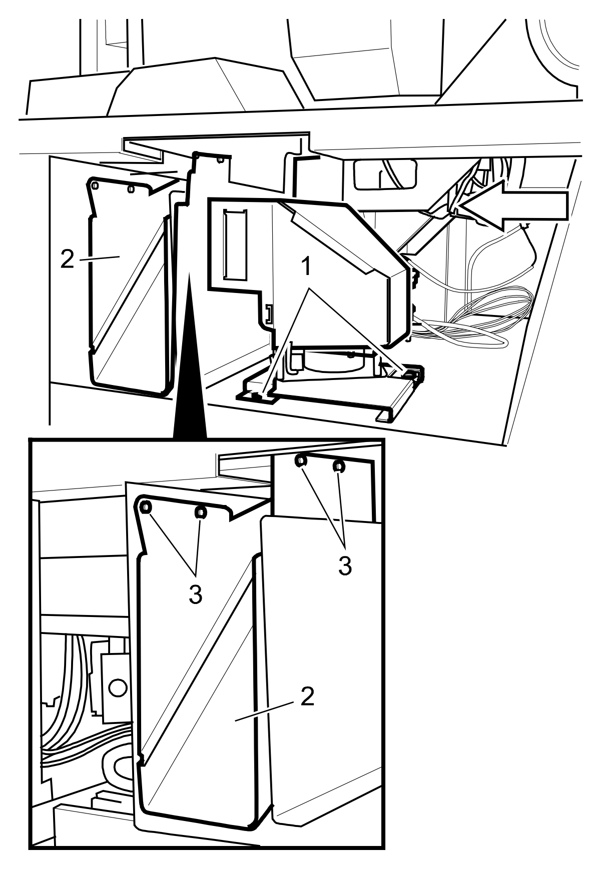
- Montar y atornillar la bandeja.

4.8 Montar el objetivo zoom (opcional)

Vale sólo para el d-lab.2

Para ello se debe desmontar el objetivo de foco fijo.

Destornillador plano y destornillador de estrella
Llave Allen de 5

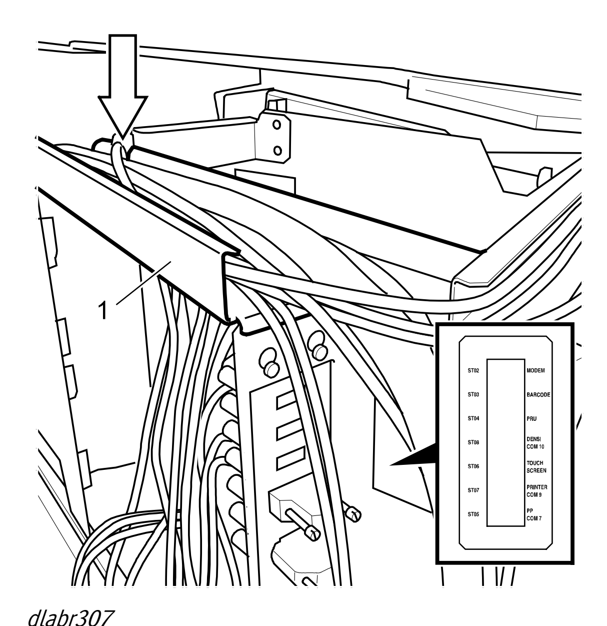


dlabr270

- Desmontar el ventilador de refrigeración del CCD (1):
  2 tornillos
- Desmontar el colector de películas (2):
  4 tornillos moleteados (3)
- Desmontar el objetivo de foco fijo:
  Soltar cuatro tornillos Allen de 5 en el portaobjetivos (véase la *flecha*). Empujar el objetivo contra el portaobjetivos mediante el asidero, de forma que el objetivo no pueda caerse una vez sacados los tornillos. En caso contrario podría quedar inservible.
- Montar el zoom:
  Conectar dos cables a la tarjeta Zoom Controller.
  Presionar el zoom dentro de las espigas del portaobjetivos mediante el asidero y apretar los tornillos Allen.
- Conectar dos cables al CCD. Para ello girar el CCD a mano en unos 90° a la derecha, hasta que queden accesibles los dos conectores. En uno de ellos se deben apretar los tornillos.
- Volver a sujetar el ventilador y el colector de películas.
- Ajustar la posición del colector de películas de forma que quepa en la abertura de la puerta de la printer.

4.9 Conectar la pantalla LCD (opcional) o el monitor CRT

Vale para el d-lab.2/2plus

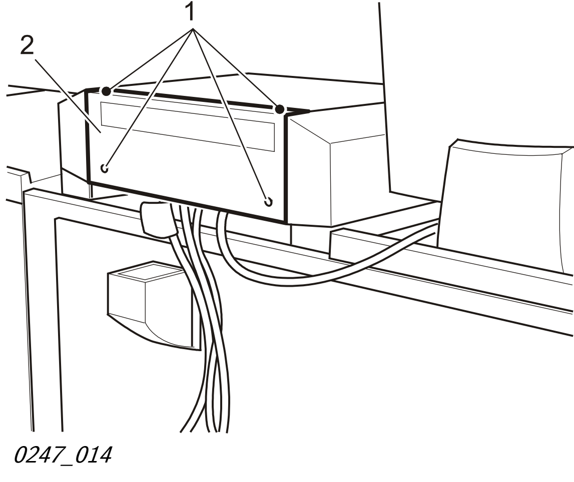


dlabr307

- Si estuviera montado, desmontar el revestimiento del procesador principal y del escáner (véase ⇨ *Quitar los esguros de transporte*).
- Si el acceso desde la parte posterior de la máquina no es posibe, sacar el procesador principal haste que esté accesible la parte posterior del procesador principal.
  Si el acceso desde la parte posterior es posible, desmontar el revestimiento posterior de la caja del escáner (tornillos).
- Conectar el cable VGA (15 polos) y en su caso el cable de la pantalla táctil (9 polos) así como el cable de alimentación al monitor.
- Pasar el cable VGA por el conducto de cables superior (1) y la abertura que va al procesador principal y conectarlo al procesador principal (conector *VGA Monitor).*
- Conectar el cable de la pantalla táctil (9 polos) al conector **Touch Screen** (ST06) que se encuentra en el rack de conectores detrás del procesador principal (visto desde la parte delantera de la máquina):
- Conectar el cable de alimentación a la regleta detrás del procesador principal.
- Vale para el d-lab.2
  Volver a montar los revestimientos.

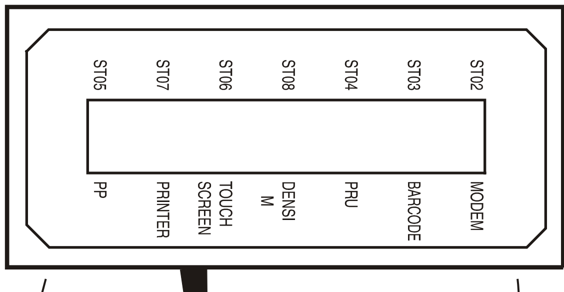
  Vale para el d-lab.2plus
  Aún no montar los revestimientos (véase ⇨ *Conectar la Drive Bay).*

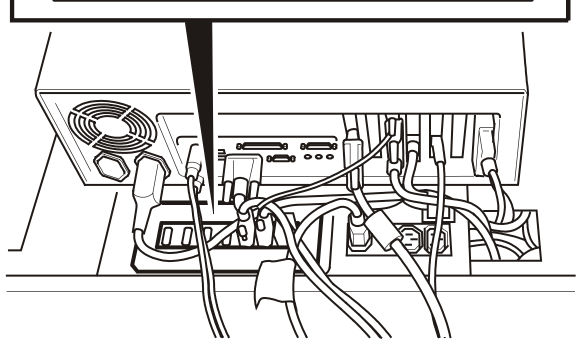
Vale para el netlab.2plus



0247_014

- Desmontar la escuadra de cubierta posterior (2) (tornillos, 1).





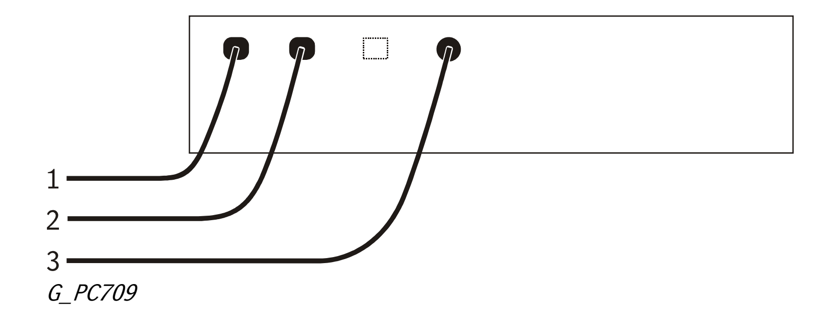
0247_015

- Conectar el cable VGA (15 polos) y en su caso el cable de la pantalla táctil (9 polos) así como el cable de alimentación al monitor.
- Conectar el cable VGA al procesador principal (conector hembra *VGA Monitor*).
- Conectar el cable de la pantalla táctil (9 polos) al conector **Touch Screen** (ST06) que se encuentra en el rack de conectores detrás del procesador principal.
- Conectar el cable de alimentación a la regleta detrás del procesador principal.

4.10 Conectar la Drive Bay

Vale sólo para el d-lab.2plus/netlab.2plus

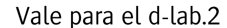
La Drive Bay se conecta con tres cables. Uno de los cables es de alimentación (a través del procesador principal), los otros dos sirven para la transferencia de los datos.



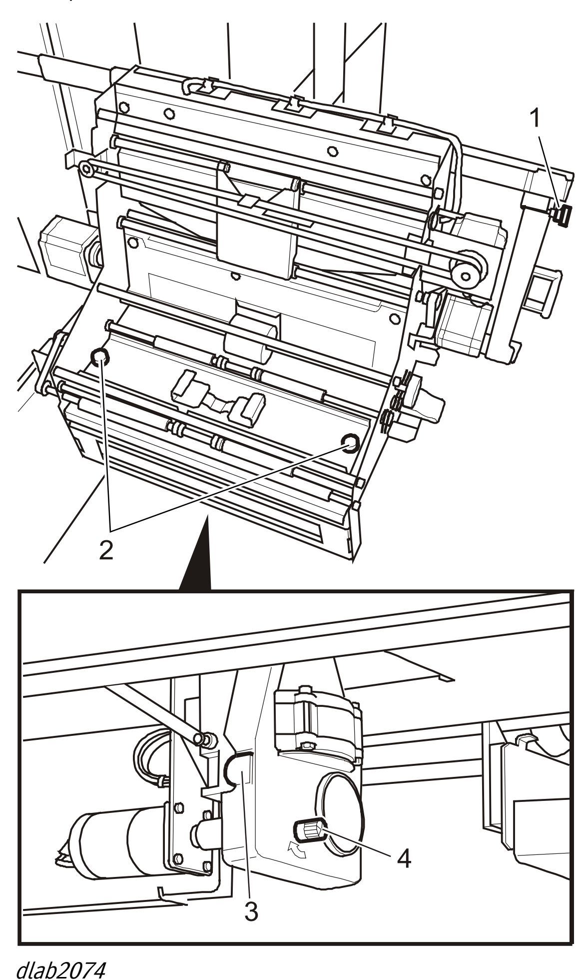
G_PC709

- Pasar estos tres por el conducto de cables superior y a la abertura que lleva al procesador principal y conectarlos allí: Conectar el cable de alimentación (1) al conector correspondiente, y el cable USB (2,3) a uno de los conectores USB del procesador.
- Volver a montar los revestimientos.

4.11 Insertar la cinta entintada para la impresora dorsal



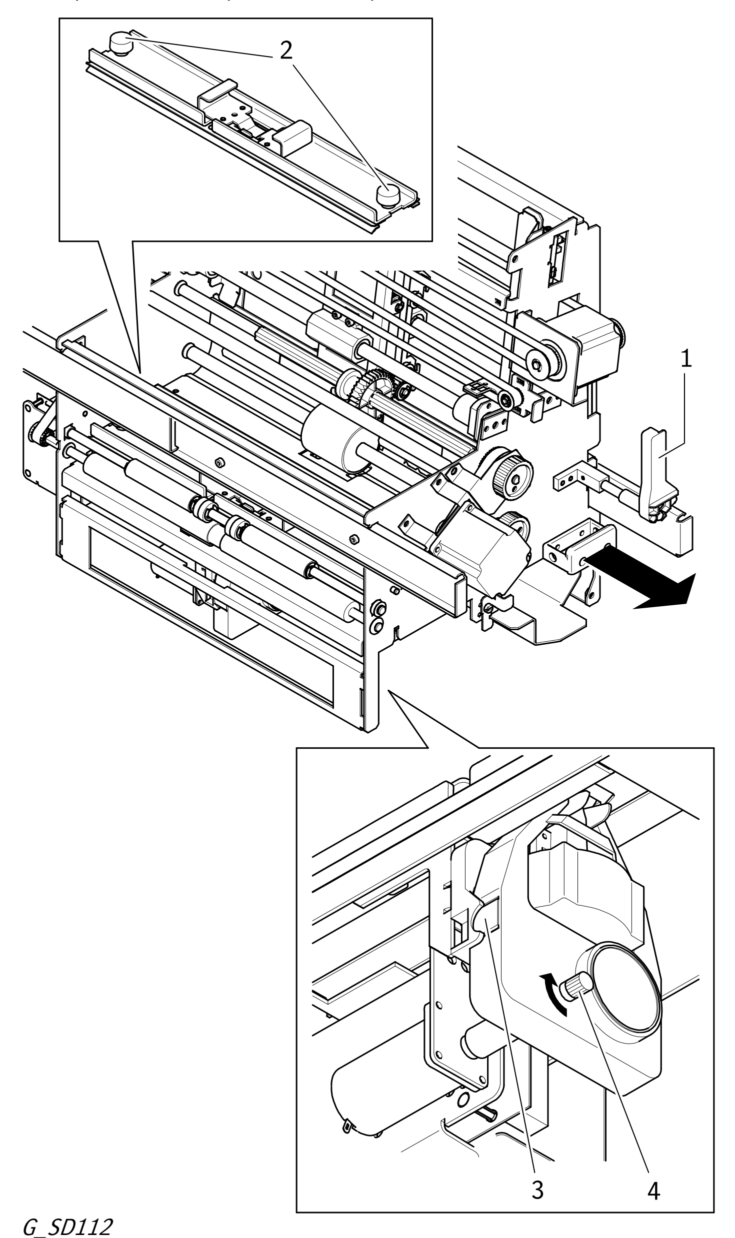
Vale para el d-lab.2



dlab2074

- Abrir la puerta frontal de la printer.
- Soltar el tornillo de retención (1, rojo) del distribuidor de bandas (Lane Distributor, LD).
- Sacar el distribuidor de bandas sobre sus guías telescópicas.
- Soltar los tornillos moleteados (2) y sacar la tapa superior de la impresora dorsal.
- Preparar el nuevo cartucho de cinta entintada:
  Si lo hubiera, quitar el plástico de protección de la cinta entintada y sacar el bloqueador rojo. La cinta debe estar tensa en el cartucho, eventualmente tensarla mediante el botón giratorio (4) (observar el sentido de la flecha).
- Insertar el cartucho de cinta entintada.
- Girar el botón giratorio (4) del cartucho hasta que éste encaje perceptiblemente.
- Introducir el distribuidro de bandas (Lane Distributor, LD) y apretar el tornillo de retención.
- Cerrar la puerta frontal de la printer.

Vale para el d-lab.2plus/netlab.2plus



G_SD112

- Abrir la puerta frontal de la printer.
- Soltar la palanca de bloqueo (1, roja) del distribuidor de bandas / Sheet Distributor (SD).
- Sacar el módulo sobre sus guías telescópicas
- Soltar los tornillos moleteados (2) y sacar la tapa superior de la impresora dorsal.
- Preparar el cartucho de cinta entintada:
  Si lo hubiera, quitar el plástico de protección de la cinta entintada y sacar el bloqueador rojo. La cinta debe estar tensa en el cartucho, eventualmente tensarla mediante el botón giratorio (4) (observar el sentido de la flecha).
- Insertar el cartucho de cinta entintada.
- Girar el botón giratorio (4) del cartucho hasta que éste encaje perceptiblemente.
- Introducir el distribuidor de hojas / Sheet Distributor (SD) y cerrar la palanca de bloqueo.
- Cerrar la puerta frontal de la printer.

5 Configurar la alimentación de corriente



¡PRECAUCIÓN!
El Minilab posiblemente no viene preparado para la tensión de alimentación local. Por ello es necesario siempre controlar y, si es necesario, adaptar la máquina antes de conectarla a la red.
Estado de entrega:
230/400 V AC; 50Hz; 3 fases / neutro

El control y la adaptación consta de los pasos siguientes (véase ⇨ párrafos siguientes):

- Controlar y, si es necesario, ajustar la tensión de la red.
- Controlar, y si es necesario, adaptar el tipo de conexión (monofásica / trifásica).
- Controlar, y si es necesario, ajustar la frecuencia (50 / 60Hz) del motor de accionamiento de la procesadora de papel
- Controlar, y si es necesario, ajustar la tensión del secador.

5.1 Selección de la tensión de red y de la forma de conexión, conectar el cable de la red

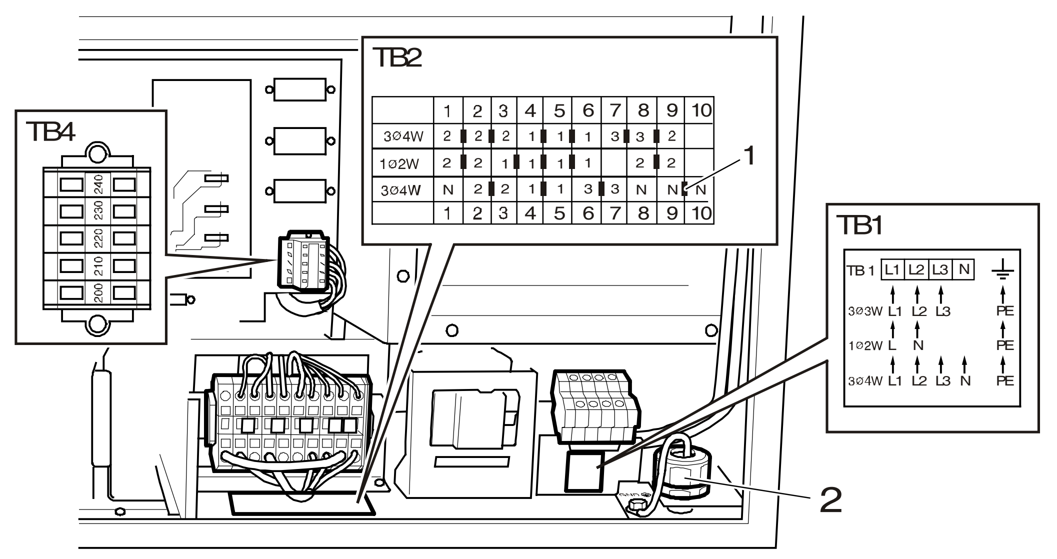
La regleta de conexión y la fuente de alimentación se encuentran en la procesadora de papel. Están accesibles después de haber desmontado la pared lateral derecha.


¡AVISO!
Peligro de un choque eléctrico.
La pared lateral únicamente debe ser desmontada por personal especializado y la conexión a la red eléctrica del laboratorio debe ser realizada por personal especializado.

- Abrir la tapa derecha de la procesadora de papel:
  Si el Sorter ya estuviera montado, soltar el tornillo que fija el sorter en la procesadora de papel y girar el sorter hacia adelante.

Tipos de conexión posibles

Tipo de conexión	Pictograma	Tensión de alimentación nominal	Frecuencia nominal	Corriente nominal	Fusible de la acometida caser
3W + N + PE	PE N L1 L2 L3	220/380 V 230/400 V 240/415 V	50/60 Hz	16A	3 x 16 A
3W + PE	PE L1 L2 L3	200 V 210 V 220 V 230 V 240 V	50/60 Hz	25 A	3 x 25 A
2W + PE 1W + N + PE	PE L1 L2/N	200 V 210 V 220 V 230 V 240 V	50/60 Hz	32 A	1 x 32 A



dlab2287

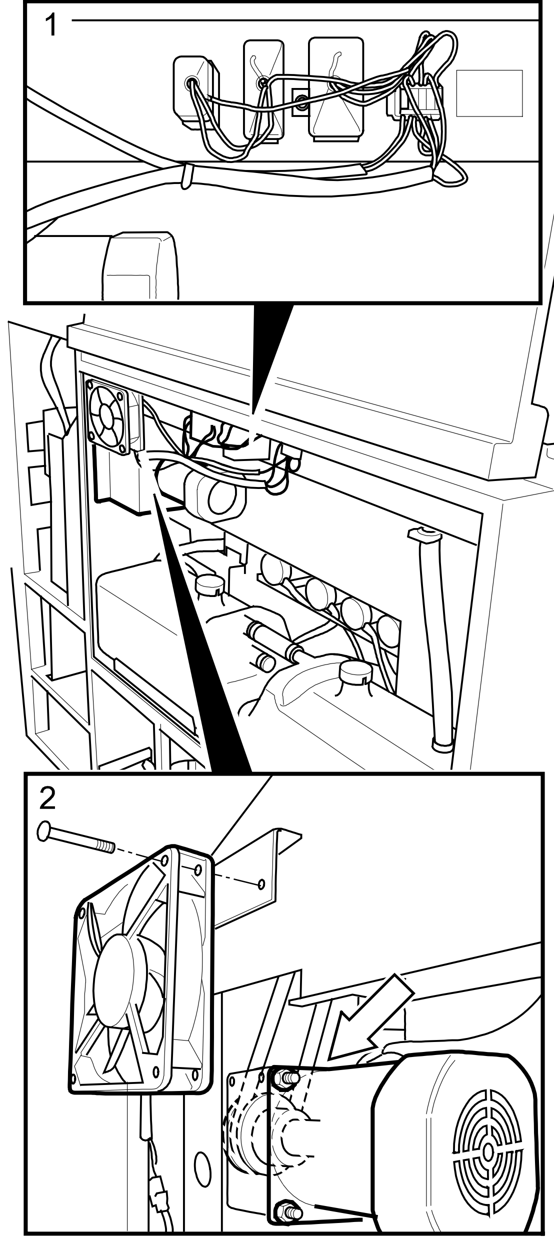
1 Puente
2 Cable de alimentación
Ø Fase
W Wires (hilos)
p.ej. 3Ø4W = 3 fases + neutro

- Seleccionar la forma de conexión a la red en la regleta de bornes “TB2” (véase ⇨ dibujo de arriba).
- Seleccionar la tensión de servicio correspondiente en la regleta de terminales “TB4” (tensión de alimentación para las resistencias, bombas y los motores). Tensiones ajustables: 200, 210, 220, 230 y 240 V AC
- Desde abajo pasar el cable de la red por el bastidor de la máquina y conectarlo a la regleta de terminales “TB1” de acuerdo con el dibujo.

 **¡PRECAUCIÓN!**
¡Prestar atención a la toma de tierra correcta!

- Volver a montar la tapa lateral de la procesadora de papel y atornillarla.
- Si el sorter ya está enganchado, girarlo hacia adentro y fijarlo en la procesadora de papel con el tornillo.

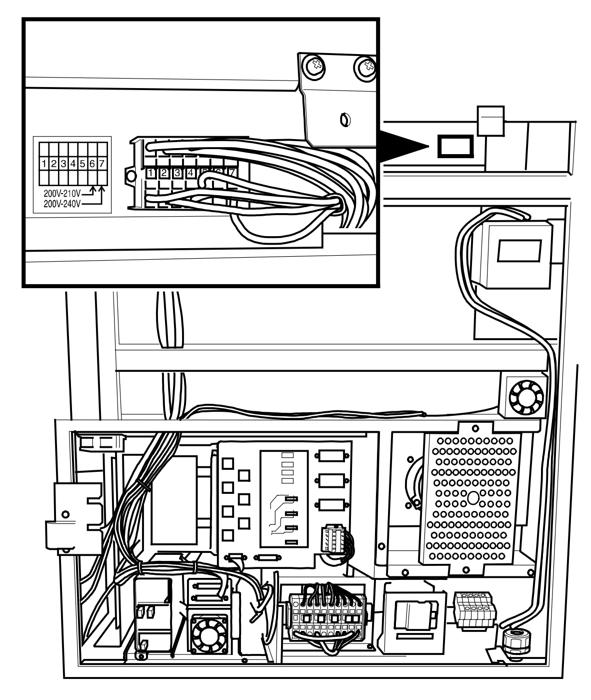
5.2 Adaptar la procesadora de papel a 50Hz / 60Hz



dlab2506

- Desmontar el revestimiento posterior de la procesadora de papel (tornillos).
- Adaptar a la frecuencia de la red el condensador de arranque de 50 / 60 Hz (1) del motor de accionamiento de la procesadora de papel cambiando su conexión.
- Adaptar la rueda dentada de 50 / 60 Hz (2) de la procesadora de papel a la frecuencia de la red: si es necesario, sustituir la rueda dentada (sacarla del bulto adicional).
- Para ello abrir el directorio **Config Files** en el programa de **servicio** y seleccionar el archivo **dlab_pp.cfg**.
- Tener en cuenta el número de cifras de los valores de corrección: si por ejemplo el valor está en “01” y se quiere modificar en “3”, se debe entrar la corrección nueva “03”.
- El valor **CYCLE** debe estar en “0” para 50 Hz- y en “1” para 60 Hz.
- Una vez terminada la corrección, salir del menú con **save, load** e **import to data base**.

5.3 Controlar la conexión del secador



dlab2275

La regleta de terminales del secador(TB5) se encuentra arriba a la derecha en la parte derecha de la procesadora de papel.

- Cable derecho abajo en terminal 6. 200–210 V
- Cable derecho abajo en terminal 7. 220-240 V

- Si es necesario, cambiar la conexión.

5.4 Conexión a la red

- Controlar si el interruptor princpal está desconectado, si no, desconectarlo (interruptor abajo).
- Enchufar el conector de alimentación (aún no conectar el interruptor principal, véase ⇨ *Poner la máquina en marcha).*

 **¡PRECAUCIÓN!**
Colocar el tendido del cable de alimentación externo (peligro de tropiezo).

6 Preparación de los productos químicos

6.1 Indicaciones de seguridad



¡PRECAUCIÓN!
Sustancias poco tóxicas, irritantes y corrosivas.

Todos los reveladores fotográficos contienen sustancias que pueden irritar la piel, las membranas mucosas y los ojos y que pueden provocar reacciones alérgicas en la piel de personas sensibles. Por ello hay que evitar el contacto prolongado y repetido con la piel, sobre todo con sustancias reveladoras.

Para todos los trabajos con los productos químicos:

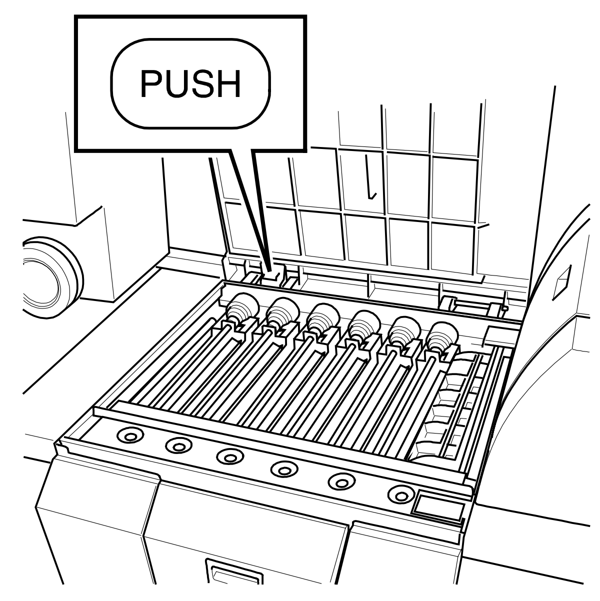
– Llevar guantes de protección y cambiarlos diariamente si es posible
– Llevar un delantal / ropa protectora y limpiarlos después de su uso.
– Llevar gafas de seguridad.
– Lavar inmediatamente bajo agua corriente las soluciones que hayan tocado la piel.
– Las salpicaduras que hayan entrado en los ojos a pesar de las medidas de precaución, se lavarán con agua abundante separando los párpados. Consultar al oftalmólogo.

Guardar los productos químicos frescos en un lugar seguro como los químicos agotados hasta su eliminación. Prestar atención también a los restos de químicos en los contenedores Easy Paper Box.

Observar las leyes de protección del medio ambiente (véase ⇨ *Instrucciones de manejo – Manejo, capítulo 10*).

Recoger inmediatamente los químicos que rebosan y eliminarlos. Para ello observar las prescripciones arriba mencionadas.

Para la preparación de los productos químicos hace falta abrir la tapa de la sección de tanques de la procesadora de papel.



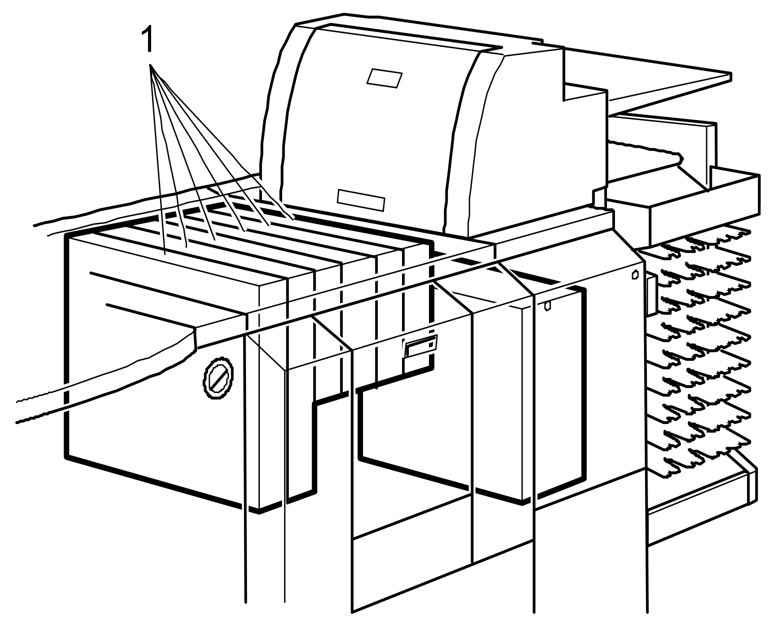
dlab2595 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)



¡PRECAUCIÓN!
Existe un riesgo de lesiones si se desbloquea la tapa abierta por descuido o sin control (pulsando PUSH) y ésta se cae.
Abrir la tapa de los tanques únicamente cuando sea necesario. Al abrir la tapa cuidar de que encaje.

- Abrir la tapa:
  Abrir la tapa de la procesadora de papel hasta que encaje (la tapa solamente encaja en la posición vertical).
- Cerrar la tapa:
  Apoyar la tapa con una mano, pulsar el desbloqueo (PUSH) y cerrar la tapa.

6.2 Preparación de los productos químicos



G_GG703

Los minilabs d-lab.2, d-lab.2plus y netlab.2plus utilizan los dos kits de productos químicos siguientes:

- Químicos MSC/d-lab para la primera preparación o una nueva preparación de los baños químicos
  - Revelador color (CD; Color Developer)
  - Blanqueo-fijador (BX)
  - Estabilizador (SB)

  Los químicos MSC/d-lab se entregan como concentrados y para su uso el hace falta diluirlos. Los tanques con estos baños (tanques de la máquina, 2) se encuentran en la procesadora de papel por debajo de la tapa de la sección de los tanques.
- Regeneradores: Sirven para la regeneración automática de los químicos arriba mencionados durante la producción.
  Los regeneradores se entregan en la d-lab.2 Easy Paper Box. Los regeneradores se utilizan en la máquina tal como se entregan, la máquina los mezcla automáticamente. Una preparación es suficiente para aproximadamente 110 m^2 de papel en color (1 m^2 de papel corresponde a unas 65 copias del formato 10x15).

Nota
Los papeles y productos químicos AgfaPhoto están adaptados óptimanente entre sí. Por ello se recomienda utilizar únicamente papeles AgfaPhoto y químicos MSC/d-lab.

6.3 Preparar los baños (químicos MSC/d-lab)



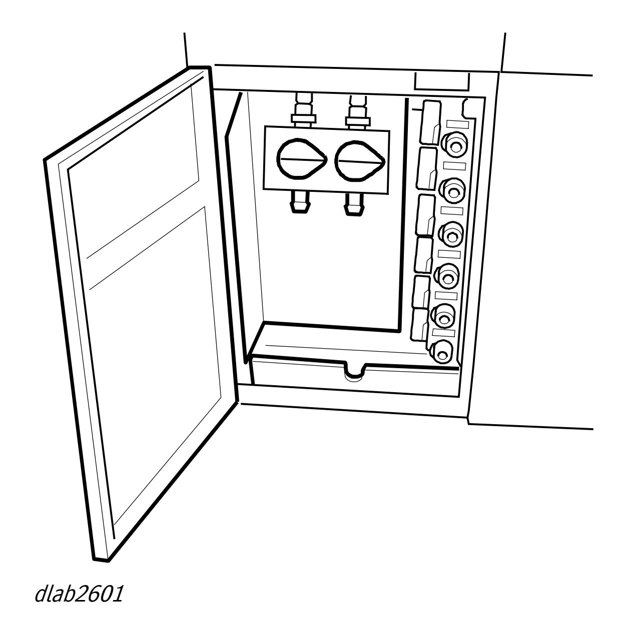
¡PRECAUCIÓN!
Para todos los trabajos con productos químicos, observar las *Indicaciones de seguridad* al principio de este capítulo.



¡AVISO!
Desconecte la máquina (interruptor principal) cuando manipule las sustancias químicas. De esta forma puede evitar cortocircuitos o choques eléctricos provocados por químicos o agua derramados.

Preparar los químicos MSC/d-lab

Nota
Cuando trabaje en los tanques de la máquina (tapa de la procesadora de papel abierta) : para evitar salpicaduras de químicos en la máquina, utilizar las cubiertas de plástico que están incluidas en la dotación para tapar la máquina.



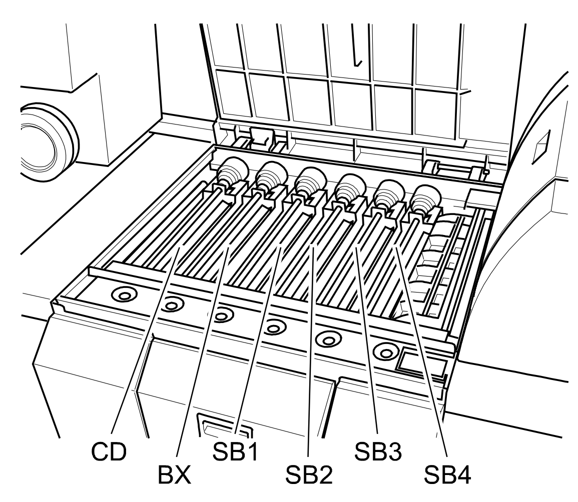
dlab2601

- Abrir la puerta abajo a la izquierda en la procesadora de papel.
- Cerrar o bien controlar si los seis grifos de vaciado para los tanques de la máquina (derecha) y los dos grifos de vaciado para los tanques de rebose (arriba) están cerrados correctamente.
- Volver a cerrar la puerta.

- Desmontar el revestimiento abajo en el centro de la procesadora de papel (destornillar los tornillos).
- Cerrar los grifos de los tres tanques de recogida o bien controlar si están bien cerrados.
- Llenar los tres tanques de regeneración con agua hasta que los sensores de nivel inferiores se encuentren dentro del líquido para evitar que salga el mensaje de que se debe introducir una Easy Box.
- Abrir la puerta a la derecha de la unidad de mezcla (cierre de presión).
- Cerrar el grifo de vaciado del tanque de agua central o controlar si está bien cerrado.
- Llenar el tanque central de agua con agua.. .
- Volver a cerrar la puerta.
- Abrir la tapa de la sección de tanques y cuidar e que encaje en posición vertical.
- Sacar todos los crossovers y ponerlos a un lado
  No amontonar los crossovers para evitar daños en los rodillos y las guías de papel.

Nota
En la máquina nueva, los racks embalados están introducidos en la máquina. Si aún no se ha hecho, sacar los racks, desembalarlos y volver a ponerlos.

- Controlar si el bloqueo de los racks (en la parte posterior de la sección de tanques) está cerrado.



dlab2512 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)

- Llenar los tanques de la máquina con agua hasta la mitad:
  SB1 – SB4: aprox. 6 litros en c/u
  BX y CD aprox. 9 litros c/u

Nota
Se recomienda utilizar agua caliente (de unos 30°C) ya que así es más corta la fase de precalentamiento después de la conexión de la máquina.

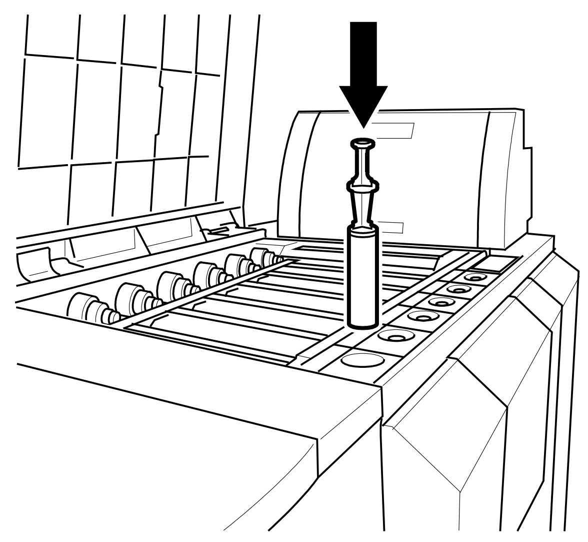
- Llenar los concentrados en el orden siguiente en los tanques o poner un embudo en las aberturas de los filtros y llenar los tanques así.
  - Estabilizador (SB)
  - Blanqueo-fijador (BX)
  - Color Developer (CD)

  El blanque-fijador y el revelador constan de dos o bien tres componentes A, B (C). Llenarlos en el orden A – B (– C).

 **¡PRECAUCIÓN!**
Para evitar una contaminación de los productos químicos en sentido contrario al avance del papel, se deben llenar los tanques en el orden mencionado. En caso contrario, se presentan problemas durante la producción.

- Llenar los tanques de la máquina con agua caliente hasta el rebosadero.
- Controlar el tendido de los tubos flexibles en toda la procesadora de papel:
  no deben haber fugas, los tubos no deben estar doblados o apretados.
  No deben haber burbujas de aire en los tubos (burbujas de aire en los tubos influyen en la calibración de las bombas y con ello provocan errores en la producción).

Poner los filtros de productos químicos



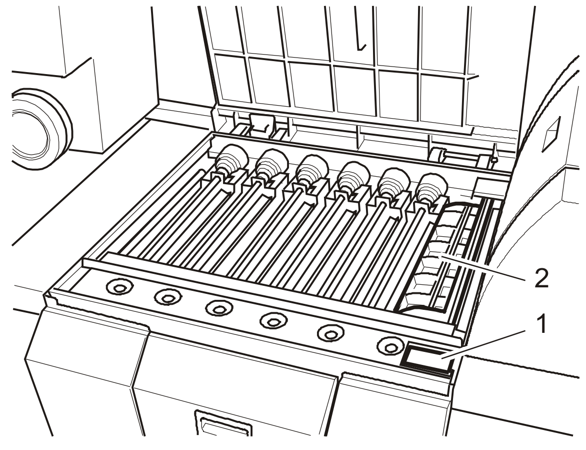
dlab2510a

- Sacar los filtros del bulto adicional, enjuagarlos para eliminar eventuales fibras sueltas y ponerlos en su soporte.
- Introducir los filtros en los tanques correspondientes observando la marca de color.
- Podría resultar necesario girar el filtro un poco para que se asiente correctamente.

6.4 Preparar los regeneradores (d-lab.2 Easy Paper Box)

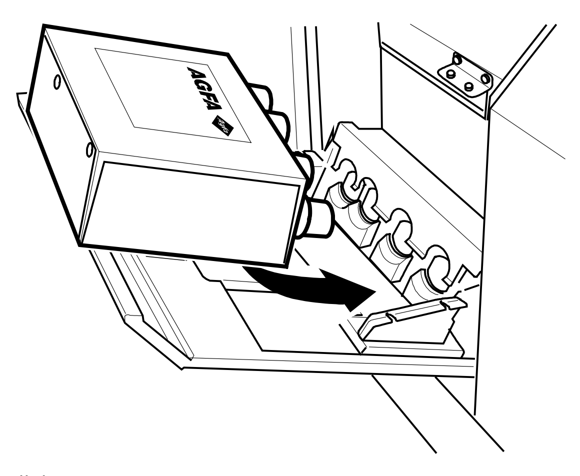
Nota
Para los tres minilabs (d-lab.2, d-lab.2plus y netlab.2plus) que utilicen el d-lab.2 Easy Paper Box (no. de pedido : 5KPGL)!
¡No se pueden utilizar los regeneradores d-lab.3!

Nota
Se debe comprobar que en el tanque de regeneración CD de la procesadora de papel haya un-número suficiente de estas placas antioxidantes. Estas placas de plástico (CL+P4-6203) ya se ponen de fábrica y deben cubrir la superficie completa del revelador.



dlab2611 (Fig. muestra el d-lab.2/2plus)

- Llenar 7 litros de agua en el tanque ASTOR (1)
- Humedecer con agua los rodillos de goma de la unidad de escurrimiento (2) antes de pasar papel. En caso contrario, el papel húmedo podría quedarse pegado en los rodillos secos.
- Cerrar la tapa de la sección de tanques: Apoyar la tapa con una mano, pulsar el desbloqueo (PUSH) y cerrar la tapa.
- Conectar la máquina: para elloproceder como se describe en *Conectar el Minilab*
- Cuando los tanques de la máquina tengan las temperaturas correctas, vaciar rápida y sucesivamente los tres tanques de regeneración.
- Abrir la unidad de mezcla.



dlab2277

- Introducir el contenedor Easy Paper Box en la unidad de mezcla con la etiqueta hacia arriba.
- Cerrar la unidad de mezcla.

Los regeneradores se mezclan automáticamente. El LED a la izquierda de la unidad de mezcla está encendido constantemente para señalizar esto. Durante este tiempo, la puerta bloquea mecánicamente.

Nota
En la unidad de mezcla siempre debe haber un contenedor insertado (reducción de la oxidación en las admisiones).

- Una vez apagado el LED, se puede sacar el contenedor y sustituir por uno nuevo (lleno). O se puede dejar el contenedor vacío en la máquina hasta que salga el mensaje de que hay que introducir uno nuevo.

7 Poner la máquina en marcha



¡AVISO!
El Minilab únicamente se debe poner en marcha después de haber llevado a cabo todas las medidas de instalación y configurado correctamente la alimentación de corriente. De ninguna forma si la conexión eléctrica no está configurada correctamente. Peligro de un choque eléctrico.

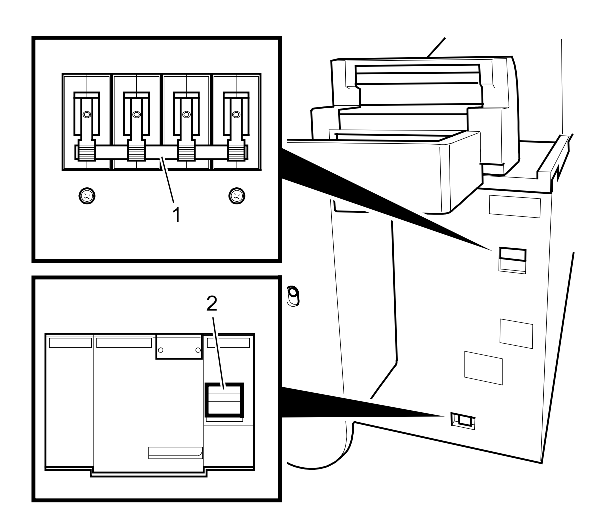
7.1 Conectar el Minilab

- Insertar los chasis de papel cargados.

Nota
Se recomienda cargar el chasis de papel con el papel más utilizado (papel MBL). Este papel se necesita para las copias test con las cuales se calibra la máquina (véase ⇨ *Calibrar la máquina: hacer las copias test*).

Nota
Los chasis de papel deben estar codificados para el papel introducido (ancho y superficie) para que no se presenten problemas (véase ⇨ Instrucciones de manejo – Manejo, capítulo 6: *Cambiar los chasis de papel e introducir el papel*)

Vale sólo para el d-lab.2/2plus
Introducir el portanegativos:
Se puede introducir un portanegativos cualquiera. La máquina no puede arrancar correctamente sin portanegativos.



dlab2125

- Si es necesario, conectar el interruptor diferencal (interruptor FI, 2).
  El interruptor diferencial se queda conectado siempre.
- Conectar el interruptor principal (1).

La máquina arracará.



¡PRECAUCIÓN!
Si fuera necesario volver a desconectar el Minilab, desconectarlo con el interruptor principal sólo en caso de emergencia.



¡PRECAUCIÓN!
La desconexión con el interruptor principal reduce considerablemente la vida útil del láser y del disco duro (el ventilador del láser también se desconecta y el láser no es refrigerado más). En caso de haber papel dentro de la printer o la procesadora de papel, se podría producir un atasco.

Desconexión:

- Pulsar los botones Desconexión > Desconectar en la pantalla táctil.

Desconectar el interruptor principal únicamente si el sistema lo requiere (p.ej., en caso de algunos trabajos para sustituir los productos químicos, véase ⇨ Instrucciones de manejo – Manejo, *capítulo 3* y *Conectar y desconectar la máquina* en las Instrucciones de manejo – Manejo, capítulo 2).

Nota
En el servicio diario se recomienda conectar la máquina a través del timer y desconectarla con los botones Desconexión > Desconectar. El interruptor principal se queda conectado (véase ⇨ *Conectar y desconectar la máquina* en las Instrucciones de manejo – Manejo, capítulo 2).

7.2 Verificar el software de la procesadora de papel

La printer y la procesadora de papel se entregan embaladas por separado y sólo se unen para formar el Minilab cuando se instalan. Por ello es necesario, verificar el software que esté instalado en la procesadora de papel.

- Control de "Firmware Version" a través de ServiceGUI y comparación con datos del archivo ppsw.cfg (carpeta `C:\dlab\dlab'version'\pp\install\ Dlab.2_Vxx`; véase ⇨ *Instrucciones de servicio – reparación*).

Si en el ServiceGUI se ve otra versión que en el archivo, se realizará la actualización de la forma siguiente:

- Pasar inmediatamente al ServiceGUI después del arranque del software:
  - Seleccionar `Firmware Download`
  - Seleccionar `Paperprozessor - p main software`
  - Seleccionar el archivo `c:\dlab\ dlab.2+3_VXXX\PP\ install\ Dlab.2_VYYY\d12.bin` y empezar con el Download.
- Una vez terminado el Download, ejecutar el Script:
  scripts prosser\ dlab2_time_reset.txt
- Cuando se controla el punto siguiente de las instrucciones de instalación (véase ⇨ *Entrar las correcciones para las temperaturas y bombas de la procesadora de papel*) se verificarán o corregirán también los valores siguientes en el archivo „dlab_pp.cfg":
  DWSHT000
  BWSHT000
  SWSHT000
  WRLIM200
  DSTYP1

7.3 Entrar las correcciones para las temperaturas y bombas de la procesadora de papel

En el interior de la puerta inferior izquierda de la procesadora de papel hay una etiqueta con valores de corrección xx para las temperaturas y bombas:

DV temperature sensor [DVSNS] xx
BF temperature sensor [BFSNS] xx
ST temperature sensor [STSNS] xx
DW water replenish pump [DWADJ] xx
BW water replenish pump [BWADJ] xx
SW water replenish pump [SWADJ] xx

Se deben comprobar o, si es necesario , entrar.

- Para ello abrir el directorio Config Files en el programa de servicio y seleccionar el archivo dlab_pp.cfg.
- Tener en cuenta el número de cifras de los valores de corrección: si por ejemplo el valor está en "01" y se quiere modificar en "3", se debe entrar la corrección nueva "03".
- El valor CYCLE debe estar en "0" para 50 Hz- y en "1" para 60 Hz.
- Una vez terminada la corrección, salir del menú con **save, load** e **import to data base**.

7.4 Ajustar las tasas de regeneración

La regeneración depende del volumen de trabajo, es decir, de la superficie de papel que se revela diariamente. Cuando la máquina se pone en marcha por primera vez, es necesario introducir un valor inicial.

Nota
No es posible modificar las tasas de regeneración de DEV (revelador), BX (blanqueo-fijado) y STB (estabilizador) por separado. O sea que cuando se modifica una tasa de regeneración, los valores de los otros dos baños cambian automáticamente en la misma relación.

Controlar la tasa de regeneración ajustada:

- Pulsar sucesivamente:
  Ajustes
  Ajustes de la máquina
  PP Regener.

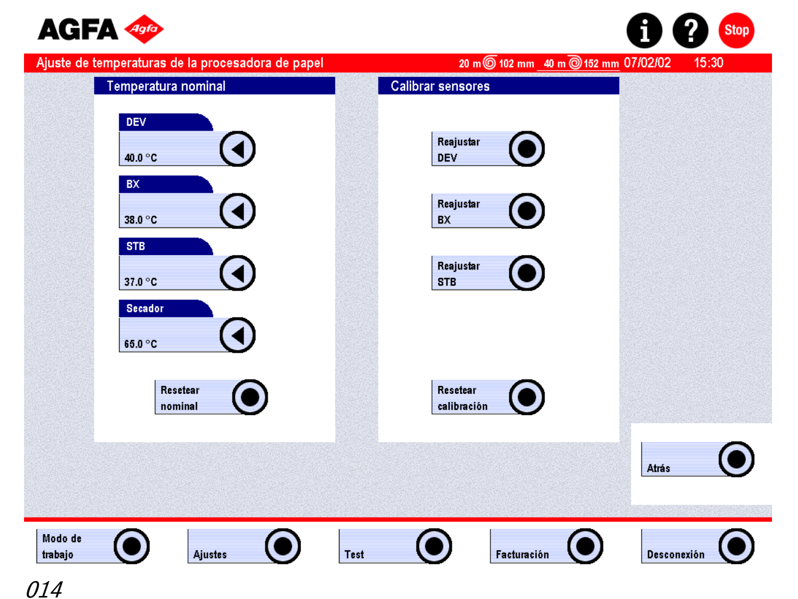
Se abre la pantalla **Ajustes de regeneración**

- Si el valor al lado de **Promedio de 5 días** es menor de „20“, pulsar **Activar regen. normal**.
  El valor de ”Regener. incrementada” (preajustado a 10) se utiliza como valor inicial para el ”Promedio de 5 días”.
- Pulsar OK.

034

Después de cinco días de servicio, se calcula e indica el promedio real.

7.5 Ajustar las temperaturas y calibrar los sensores



014

Activación:

- Pulsar sucesivamente:
  Ajustes
  Ajustes de la máquina
  PP Temperatura

Se abre la pantalla **Ajuste de temperaturas de la procesadora de papel**.

Verificar y, si es necesario, ajustar los valores nominales

- Controlar los valores al lado de los botones **DEV**, **BX**, **STB** (revelador, blanqueo-fijador, estabilizador) y del secador y, si es necesario, pulsar los botones y ajustar la temperatura nominal:

DEV	40 °C ± 0,3
BX	38 °C ± 3
STB	37 °C ± 3
Secador	65 °C

Calibrar los sensores de temperatura:

Nota
Los pasos siguientes se deben realizar sucesivamente para los tres baños (DEV, BX, STB).

- Pulsar **Reajustar DEV** [**Reajustar BX** / **Reajustar STB**].
  Se abre una ventana con un cuadro en el cual se pueden entrar cifras. En la primera línea del cuadro aparece la temperatura actual del tanque seleccionado.
- Sacar el filtro del baño correspondiente (DEV / BX / STB) tal como se describe en *Cambiar los filtros de los productos químicos* en el capítulo 8.



¡PRECAUCIÓN!
Observar las indicaciones de seguridad para la manipulación de los productos químicos (véase ⇨ *Indicaciones de seguridad* en el capítulo 3)

- Pasar un termómetro calibrado por la abertura libre del soporte del filtro y medir la temperatura actual del baño.
- Entrar la temperatura medida a través del teclado numérico y pulsar **OK**.
  Se realizará la calibración del sensor.
- Limpiar el termómetro.
- Realizar los mismos pasos para los otros dos baños.

Resetear los valores

En caso de una entrada equivocada o una calibración incorrecta de los sensores de papel se pueden utilizar los valores estándares:

- Pulsar el botón **Resetear nominal** o **Resetear calibración**.

7.6 Calibrar las bombas de agua

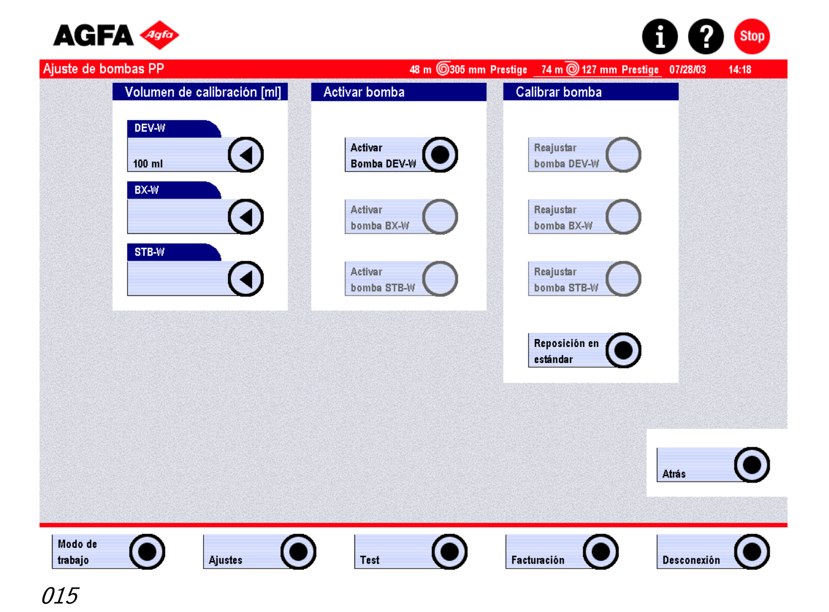


¡AVISO!
La calibración de las bombas de agua constituye un riesgo (choque eléctrico), ya que es necesario trabajar con líquidos en una máquina conectada a tensión. Por ello se recomienda encargar la calibración a un técnico.

Nota
Las bombas de regeneración se calibran automáticamente.

Activación:

- Pulsar sucesivamente:
  Ajustes
  Ajustes de la máquina
  PP Bombas



015

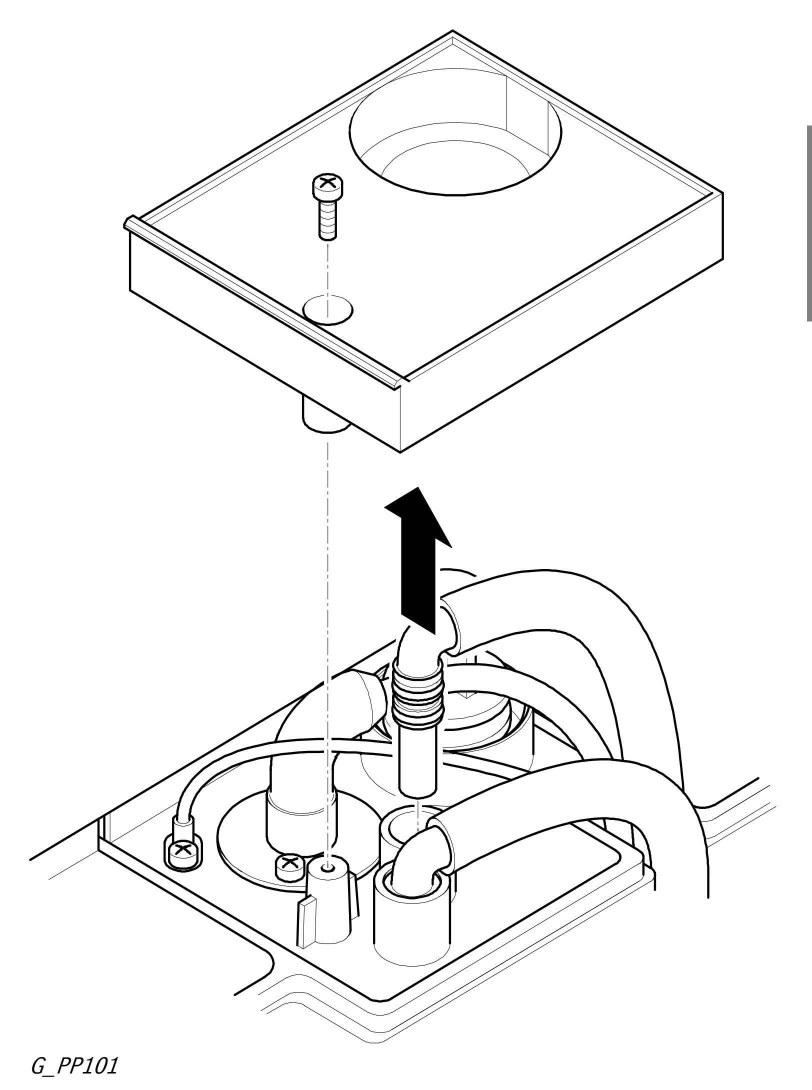
Se abre la pantalla **Ajuste de bombas PP**.

Calibrar las bombas

Nota
Los pasos siguientes se deben realizar sucesivamente para las tres bombas (DEV-W, BX-W, STB-W).



Herramientas especiales
– Cilindro graduado
– Tubo de prolongación



G_PP101

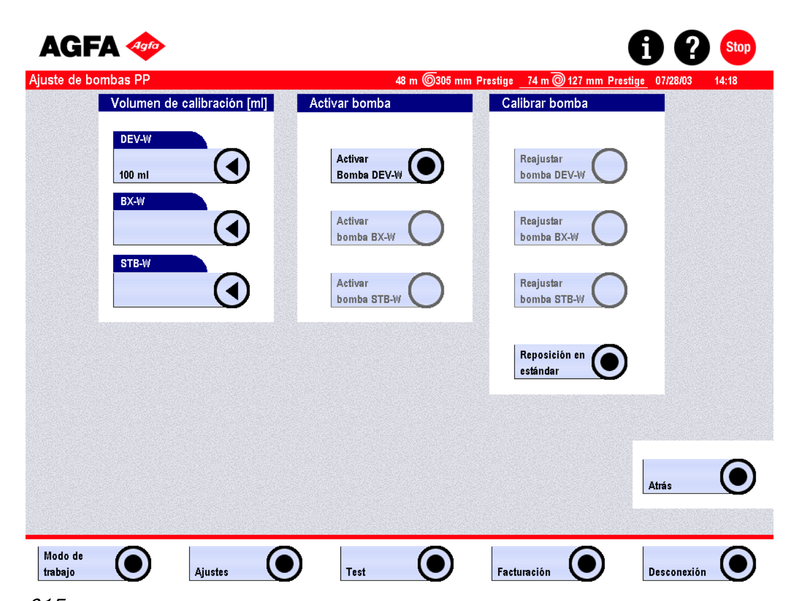
- Pulsar **DEV-W** [**BX-W** / **STB-W**] e introducir el volumen de calibración (caudal de agua) (p.ej. 100 ml).
- Abrir la tapa de la sección de tanques y cuidar de que encaje en posición vertical.
- Sacar la tapa del tanque DEV [BX / STB] de la máquina (1 tornillo).

Nota
Debajo de cada tapa hay dos tubos flexibles, uno para el químico y el otro para agua. El tubo de agua es el tubo transparente, los tubos de los químicos son de color (azul, rojo y amarillo).

- Sacar el tubo de agua (con el codo).

- El tubo es muy corto. Por ello prolongarlo con un tubo que tenga un diámetro adecuado.
- Introducir el extremo del tubo en el cilindro graduado.
- Pulsar **Activar bomba DEV** [**Activar bomba BX** / **Activar bomba STB**].

  El botón únicamente está activado si se ha introducido un caudal para la bomba.
  La bomba se pone en marcha y bombea con mayor o menor exactitud la cantidad preajustada al cilindro. Luego la bomba se desconecta.



015

- Leer la cantidad de agua bombeada en la escala del cilindro.
- Pulsar **Reajustar bomba DEV** [**Reajustar bomba BX** / **Reajustar bomba STB**] e introducir la cantidad medida.

  Se realizará la calibración de la bomba.
- Vaciar el cilindro graduado.

- Repetir la calibración de la bomba seleccionada para comprobar si la calibración es correcta.
  - Introducir el extremo del tubo en el cilindro graduado.
  - **Pulsar Activar bomba DEV** [**Activar bomba BX** / **Activar bomba STB**].
  - Leer la cantidad de agua bombeada en la escala del cilindro
  - Pulsar el botón correspondiente **Reajustar bomba DEV-W** [**Reajustar bomba BX-W** / **Reajustar bomba STB-W**] e introducir la cantidad medida.
  - Vaciar el cilindro graduado.

Si la calibración no es correcta, repetirla. En caso contrario, continuar como a continuación se describe.

- Quitar el tubo de prolongación e introducir el tubo de agua.
- Realizar los mismos pasos para las otras dos bombas.
- Poner las tapas en los tanques de la máquina (1 tornillo en c/u).
- Cerrar la tapa de la sección de tanques:
  - Apoyar la tapa con una mano.
  - Pulsar el desbloqueo (PUSH).
  - Cerrar la tapa.

Resetear la calibración

En caso de una calibración defectuosa de las bombas se pueden recuperar los valores estándares:

- Si es necesario, pulsar el botón **Reposicionar en estándar**.

7.7 Explicación breve al operador durante la fase de precalentamiento

Durante la fase de precalentamiento se pueden explicar al operador las operaciones básicas para el manejo y mantenimiento así cómo puede eliminar las averías.

Esta información breve sólo debe servir para refrescar un curso de manejo y de ninguna forma debe sustituirlo!

7.8 Controlar el proceso

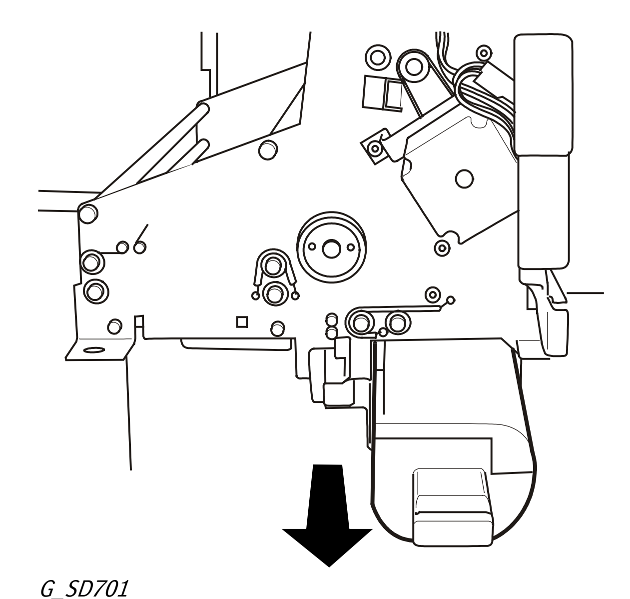
La calidad de los baño químicos se comprueba con ayuda de la tira de control. Para ello se debe introducir en la máquina la tira de control preexpuesta, revelar y medirla. La evaluación de la tira de control muestra si los productos químicos están bien o no. Si no, hace falta cambiarlos.

Referencia de las tiras de control de papel digital (5x5): (código ABC) 5HWGX

Se deben cumplir los requisitos siguientes:

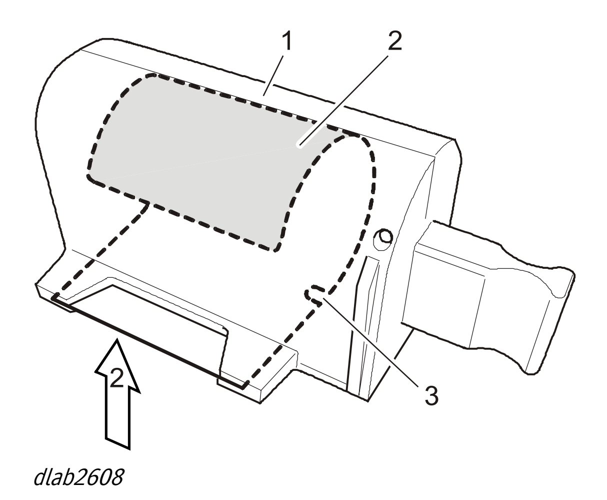
– La máquina debe estar preparada para la producción (temperaturas de servicio correctas)

– No debe haber papel en la máquina.



G_SD701

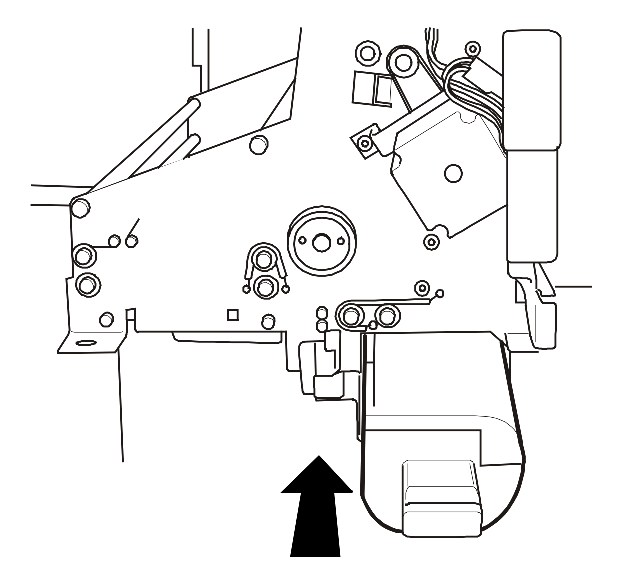
- Abrir la puerta frontal de la printer:
  La caja para la tira de control se encuentra abajo a la derecha en la parte inferior del distribuidor de hojas (d-lab.2: Lane Distributor, LD; d-lab.2plus, netlab.2plus: Sheet Distributor, SD).
- Desbloquear la caja de la tira de control y sacarla.



dlab2608

1 Caja para la tira de control
2 Emulsión
3 Muesca

- Insertar la tira de control en su caja en el cuarto oscuro, de tal forma que la muesca se encuentre abajo a la derecha (lado liso - emulsión – hacia abajo, véase ⇨ Figura).
  Si por un descuido se introdujera mal la tira de control, el lado emulsionado de la tira revelada sale sucio o los campos preexpuestos se velaron y no pueden ser medidos.


dlab2195

- Pulsar sucesivamente:
  Test
  Tira de control
  Tira de control
  La pantalla indicará que se debe insertar la caja con la tira de control.
- Introducir la caja de la tira de control en su soporte en el distribuidor de hojas (d-lab.2: Lane Distributor, LD; d-lab.2plus, netlab.2plus: Sheet Distributor, SD).
- Cerrar la puerta de la printer y pulsar **Continuar**:
  La tira de control es transportada a la procesadora de papel donde se revela.
  Aparecerá el mensaje de que se debe sacar la caja.
- Sacar la caja o dejarla dentro de la máquina hasta el test siguiente.
- Sacar la tira de control revelada y medirla.

Se puede evaluar aproximadamente comparando la tira de control revelada con la tira de referencia que está incluida en el paquete (poner una tira al lado de otra y compararlas a la luz del día). La evaluación exacta se efectuará con el densitómetro.

Se puede empezar con la producción cuando las densidades de los campos de medición corresponden a los valores nominales. En caso contrario, hace falta sustituir los productos químicos (véase ⇨ *Capítulo 3*).

8 Preparar la máquina para la producción

Antes de poder empezar con la producción hacer falta realizar algunos ajustes y tests.

8.1 Ajustar lo necesario

Para muchos ajustes existen valores estándares que ya están preajustados en la máquina. Por regla general, estos valores estándares permiten realizar una producción de prueba. Para la producción real, es necesario adaptarlos a las necesidades del laboratorio o del operador.

Todos los ajustes se describen detalladamente en las *Instrucciones de manejo – Manejo*.

Para evitar errores, se recomienda proceder de la manera siguiente también antes de una producción de prueba:

- Comprobar y, si es necesario, modificar los ajustes de papel (véase ⇨ *Instrucciones de manejo – Manejo,* capítulo 4*: Definir anchos, superficies y largos de papel).*
- Ajustar los chasis de papel al ancho utilizado y codificarlos de acuerdo con lo ajustado en la máquina (si no se ha realizado antes de la puesta en marcha, véase ⇨ *Instrucciones de manejo – Manejo,* capítulo 6*: Cambiar los chasis de papel e introducir el papel*)
- Crear subconfiguraciones (papel, texto para el dorso, correcciones, copia índice, etc.) y combinarlas en las configuraciones de pedido (véase ⇨ *Instrucciones de manejo – Manejo,* capítulo 4: *Crear y editar configuraciones de producto* y *Crear y editar configuraciones de pedido).*

8.2 Calibrar la máquina y hacer las copias test

Para obtener copias de óptima calidad es necesario calibrar la máquina. Mediante la calilbración se eliminan dominantes de color, exposiciones defectuosas y/o hiperluminosidades.

- Seleccionar el papel MBL (el papel más utilizado, véase ⇨ Instrucciones de manejo – Manejo, capítulo 4: *Ajustes de la máquina / Otros ajustes*).
- Hacer el PBL con Laserpoint en el papel MBL.
- Hacer el MBL.

Procedimiento exacto: (véase ⇨ *Instrucciones de manejo – Manejo, capítulo 5*.

- Imprimir la imagen de prueba:
  Pulsar sucesivamente:
  Service
  Scripts
  Scripts for Service
  Testprints
  x-print.txt
  Entrar el número de serie de la máquina en el menú.
- Hacer copias para asegurar que la máquina funciona.
- En caso de problemas con el paso del papel (avance torcido, atasco) se procederá de la manera siguiente:
  - El problema se presenta unas horas después de la instalación o después de haber soltado los seguros de transporte: repetir el paso del papel unas 24 horas después de haber soltado los seguros de transporte.
  - El problema se presenta unas 24 horas después de haber soltado los seguros de transporte: controlar y, si es necesario, ajustar la altura de la unidad de exposición (véase ⇨ *Instrucciones de reparación*).

Causa:
Los amortiguadores de goma de la unidad de exposición adoptan su posición definitiva sólo después de este tiempo (destensión y temperatura).

9 Informe de instalación

- Rellenar el informe de instalación por completo y mandarlo por fax a la dirección indicada.
- Enviar las copias de prueba (1 PBL, 1 MBL, 1 copia de prueba) a AgfaPhoto-Gera en el sobre de devolución.

10 Indice analítico

■